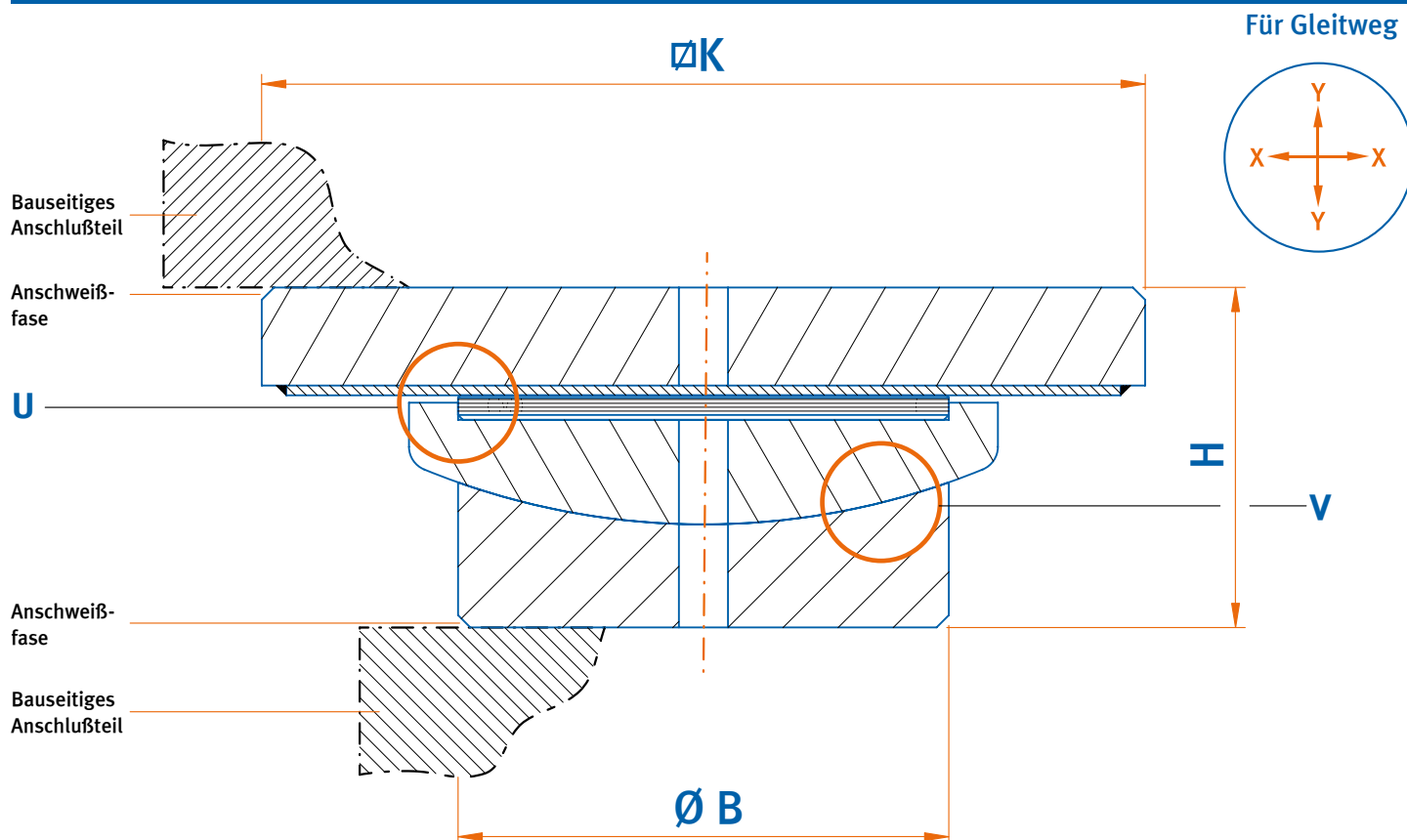


# Freies Kalotten-Gleitstützlager mit Kopfplatte

Typen	T-500-FK max. 500 kN	T-1000-FK max. 1000 kN	T-2500-FK max. 2500 kN
-------	-------------------------	---------------------------	---------------------------

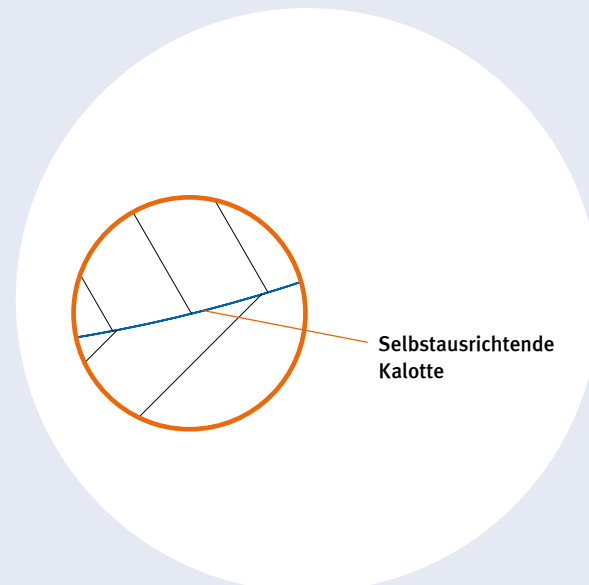
Alle Sonderanfertigungen auf Anfrage möglich



Montagehinweise siehe Seite 110

DETAIL »U«

DETAIL »V«



Alle Stahlteile sind galvanisch verzinkt oder mit Rostschutzanstrich!

## Technische Daten

BELASTUNG MAX. kN	LAGERTYP	K mm □	B mm ∅	H mm	GLEITWEG in mm	
					X-Richtung	Y-Richtung
500	T-500-FK	180	100	70	35	35
1000	T-1000-FK	240	150	75	40	40
2500	T-2500-FK	310	200	95	50	50

Eine Durchbiegung der Konstruktion im Bereich der Kopf- und Bodenplatte darf nicht auftreten.

### EIGENSCHAFTEN

**Loslager** - selbstausrichtendes Kalottenlager mit Kopfplatte und hoch belastbarer PTFE-beschichteter Gleitplatte, wartungsfrei.

### MONTAGEAUSFÜHRUNG

Zum Anschweißen, als Sonderausführung auch zum Anschrauben lieferbar.

### WERKSTOFFQUALITÄT

Stahl, St52-3 (1.0570) (SJ355J2G3)

### KORROSIONSSCHUTZ

Galvanisch verzinkt (8 - 12µ), oder Rostschutzanstrich.

### BODENPLATTE

Einseitige konkave Eindrehung. Unterseite ist mit einer 3x45° Schweißfase versehen, die das spätere Anschweißen an die bauseitige Unterkonstruktion vereinfacht. Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

### LAGERKÖRPER / KALOTTE

Sphärische Unterfläche, Gegenseite mit Eindrehung für die Aufnahme der PTFE/Bronze Gleitplatte. Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

### GLEITPLATTE

Bronzeplatte, mit hochbelastbarer PTFE-Gleitschicht, im Lagerkörper gekammert.

Reibwert: ca. 0,05 - 0,10 auf Edelstahl Gleitblech, Verf. 2R (IIIId)

### KOPFPLATTE

Stahlplatte mit aufgeschweißtem Edelstahl Gleitblech, Verf. 2R (IIIId), mit Schutzfolie.

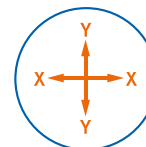
Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

### GLEITRICHTUNG

Als Loslager - allseitig

### GLEITWEG

Siehe Tabellenangaben



### MERKMALE

- Absolut wartungsfrei und alterungsbeständig durch PTFE-Gleitschicht
- Niedriger Reibungskoeffizient, kein »stick-slip« Effekt
- Selbstausrichtende Gleitfläche - durch den Kalottenkörper, keine Kantenpressungen
- Hohe Belastbarkeit (stat. ca. 250 N/mm<sup>2</sup>), als Vergleich: Massive PTFE-Gleitplatte ca. 10 N/mm<sup>2</sup>
- Einsatz für Temperaturbereich ≤ +250°C
- Sehr kompakte Bauweise, geringe Abmessungen (siehe Tabelle)
- Korrosionsbeständig
- Einfache Montage durch die geringe Baugröße
- Optimale Betriebssicherheit

# Montagehinweise für LHG-Kalotten-Gleitstützlager

**1** Die Bodenplatten der jeweiligen LHG - Gleitstützlager auf die bauseitige Unterkonstruktion aufschweißen.

**2** An den vorgesehenen Schweißstellen ist ggf. die Verzinkung zu entfernen, um ein sauberes Schweißen zu gewährleisten.

Um den umfassenden Korrosionsschutz wieder herzustellen, müssen alle Schweißnähte anschließend mit einem Rostschutzanstrich, ggf. auch Zinkspray, oder ähnlichem versehen werden.

**3** Während der Schweißarbeiten ist die sphärische Aufnahme­fläche unbedingt abzudecken!

**4** Die Kopfplatte (bzw. obere Kopfplatte bei den HT-Lagern) ist unter Berücksichtigung der Gleitrichtungen an der Oberkonstruktion anzuschweißen.

**5** Der Gleitweg der jeweiligen LHG-Standard-Gleitstützlager ist bereits durch die Größe der Kopfplatte mit dem NIRO-Gleitblech festgelegt.

Bei den LHG - Lagertypen T-500-NK, T-1000-NK und T-2500-NK ist der Gleitweg bauseits festzulegen. Dieser Gleitweg wird anhand der Größe des Edelstahl-Gleitbleches bestimmt, welches an die Oberkonstruktion als Gegenlauffläche angeschweißt wird.

**6** Trotz der vorhandenen Schutzfolie auf dem Edelstahl-Blech, ist diese Fläche zusätzlich abzudecken, um Verunreinigungen durch die Schweißarbeiten zu vermeiden.

**7** Die PTFE-Bronze-Gleitplatte in die vorgesehene Eindrehung einlegen.

**8** Die Schutzfolie vom NIRO - Gleitblech an der Kopfplatte entfernen.

**8.1** Bei LHG-Hochtemperaturlagern wird vorerst die »Untere Kopfplatte« lose auf die PTFE/Bronze-Gleitplatte aufgelegt.

**8.2** Anschließend wird die Wärmeschutzplatte mittig auf dieser »Unteren Kopfplatte« genau positioniert, oder in der »Oberen Kopfplatte« so fixiert, dass ein Herausfallen nicht möglich ist.

**9** Die Oberkonstruktion mit der daran befestigten Kopfplatte (bzw. obere Kopfplatte bei den HT-Lagern) langsam auf das Lager auflegen.

## Empfehlung für Schweißelektroden

Für Boden- und Kopfplatten  
(ST52-3 # 1.0570 # SJ355J2G3)  
DIN EN 499(1995-01)  
Ersatz für DIN 913: E 382 RB 12  
Für Edelstahl-Gleitblech auf  
St52 (1.4301 / 1.4401):  
DIN8556, E2313 oder E299 oder  
E 188Mn6; ø 2 - 2,5 mm oder  
DIN X2CrNiMo N22353,  
E 1.4462 oder E 1.4370, Schutzgas, ø 1 mm