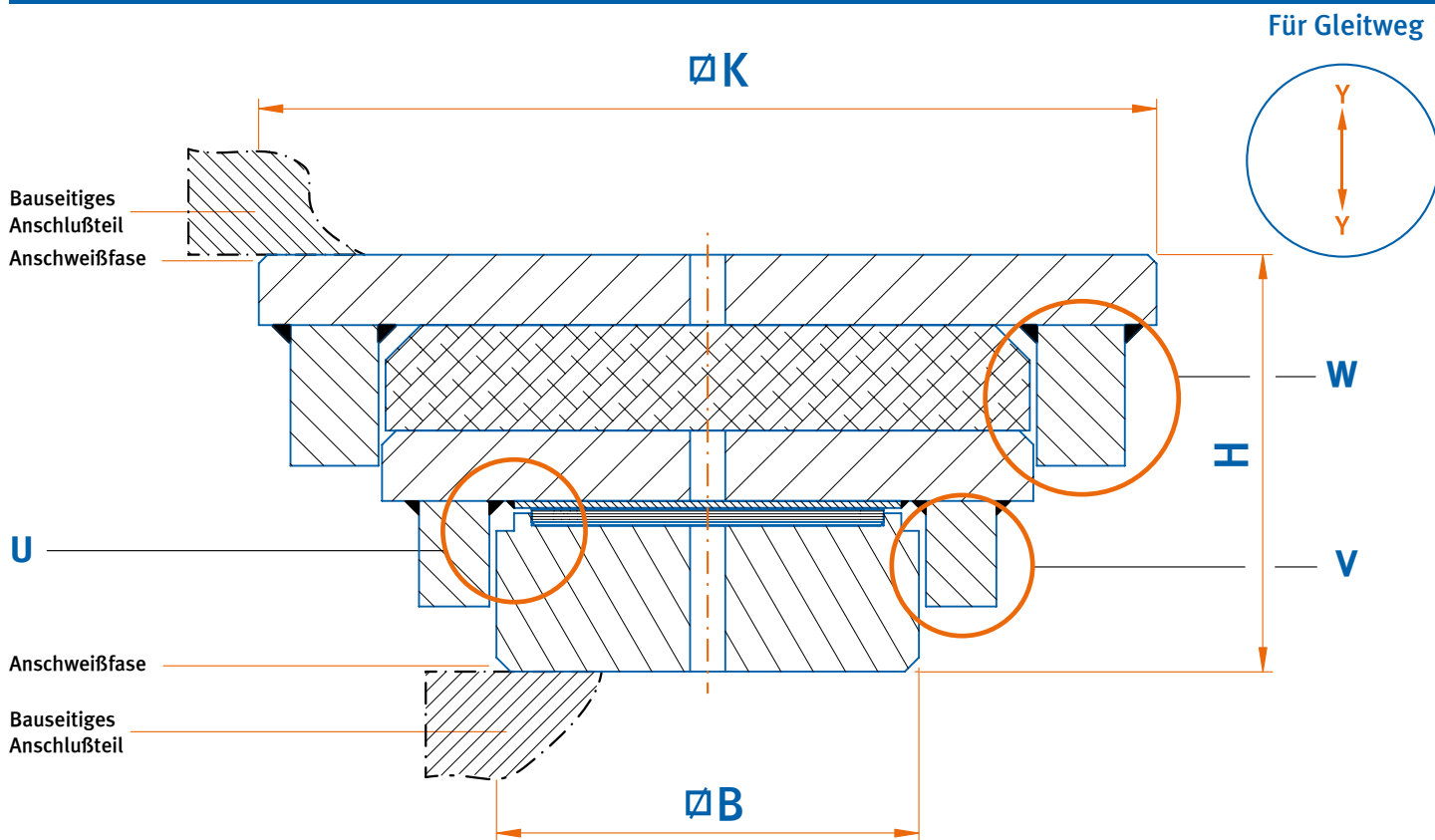


Geführtes Hochtemperatur Flach-Gleitstützlager

Typen	T-500/150-GF/HT max. 500 kN	T-1000/250-GF/HT max. 1000 kN	T-2500/500-GF/HT max. 2500 kN
-------	--------------------------------	----------------------------------	----------------------------------

Alle Sonderanfertigungen auf Anfrage möglich



Montagehinweise siehe [Seite 124](#)

DETAIL »U«

DETAIL »V«

DETAIL »W«

- Kopfplatte mit aufgeschweißtem »Niro« Gleitblech Verf. 2R (III d) mit einseitiger Schutzfolie
- Nur einseitige Gleitbewegung möglich (Reibwert $\mu \geq 0,05$)
- Gleitplatte »Bronze / PTFE« -hochbelastbar- gekammert im Lagerkörper St52

Knacken für einseitige Führung in Y-Richtung

- Obere Kopfplatte
- Kammerung der Wärmeschutzplatte und Fixierung der oberen Kopfplatte
- Wärmeschutzplatte ermöglicht Einsatzbereiche bis + 500°C
- Auch verschweißt auszuführen

Alle Stahlteile sind galvanisch verzinkt oder mit Rostschutzanstrich!

Technische Daten

BELASTUNG VERTIKAL/HORIZONTAL kN	LAGERTYP	K mm ☐	B mm ☐	H mm	GLEITWEG in mm	
					X-Richtung	Y-Richtung
500/150	T-500/150-GF/HT	255	120	118	—	35
1000/250	T-1000/250-GF/HT	345	170	125	—	40
2500/500	T-2500/500-GF/HT	425	220	155	—	50

Eine Durchbiegung der Kopf- und Bodenplatte darf nicht auftreten.

EIGENSCHAFTEN

Führungslager für Hochtemperaturen, als kompaktes Flach-Gleitlager, mit hoch belastbarer PTFE - beschichteter Gleitplatte, wartungsfrei.

MONTAGEAUSFÜHRUNG

Zum Anschweißen, als Sonderausführung auch zum Anschrauben lieferbar.

MATERIAL

Stahl, St52-3 (1.0570) (SJ355J2G3)

KORROSIONSSCHUTZ

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

BODENPLATTE:

Einseitige Eindrehung für die Gleitplatte.

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

GLEITPLATTE

Bronzeplatte, mit hochbelastbarer PTFE-Gleitschicht, in Bodenplatte gekammert.

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

UNTERE KOPFPLATTE

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

Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

OBERE KOPFPLATTE

Stahlplatte mit Knackeneinfassung, für die Kammerung der Wärmeschutzplatte.

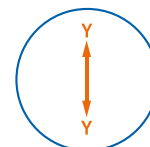
Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

WÄRMESCHUTZPLATTE

Sehr druckfester Isolierwerkstoff, welcher eine Überhitzung der PTFE-Gleitschicht verhindert und dadurch Temperaturbereiche bis +500°C ermöglicht.

GLEITRICHTUNG

Als Führungslager - einseitig



GLEITWEG

Siehe Tabellenangaben

MERKMALE

- Einsatzfähig für Hochtemperaturbereiche, ≤ 500°C
- Geeignet für die Aufnahme hoher Seitenkräfte
- Niedriger Reibungskoeffizient, kein »stick-slip« Effekt
- Absolut wartungsfrei und alterungsbeständig - durch PTFE-Gleitschicht
- Hohe Belastbarkeit (stat. ca. 250N/mm²), als Vergleich: Massive PTFE-Gleitplatte nur ca. 10 N/mm².
- Sehr kompakte Bauweise, geringe Abmessungen (siehe Tabelle)
- Korrosionsbeständig
- Einfache Montage durch die geringe Baugröße
- Optimale Betriebssicherheit

Montagehinweise für LHG-Flach-Gleitstützlager

1 Die Bodenplatten des 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 freigelegte Aufnahme­fläche für die PTFE-Gleitplatte 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 Edelstahl-Gleitblech festgelegt.

Die genauen Gleitwege sind den Unterlagen zu entnehmen.

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

7 Die Schutzfolie vom Edelstahl-Gleitblech, an der Kopfplatte entfernen.

8 Die PTFE/Bronze-Gleitplatte in die vorgesehene Eindrehung der Bodenplatte einlegen.

9 Die Oberkonstruktion mit der daran befestigten Kopfplatte langsam auf das Lager auflegen.

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

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

10 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.