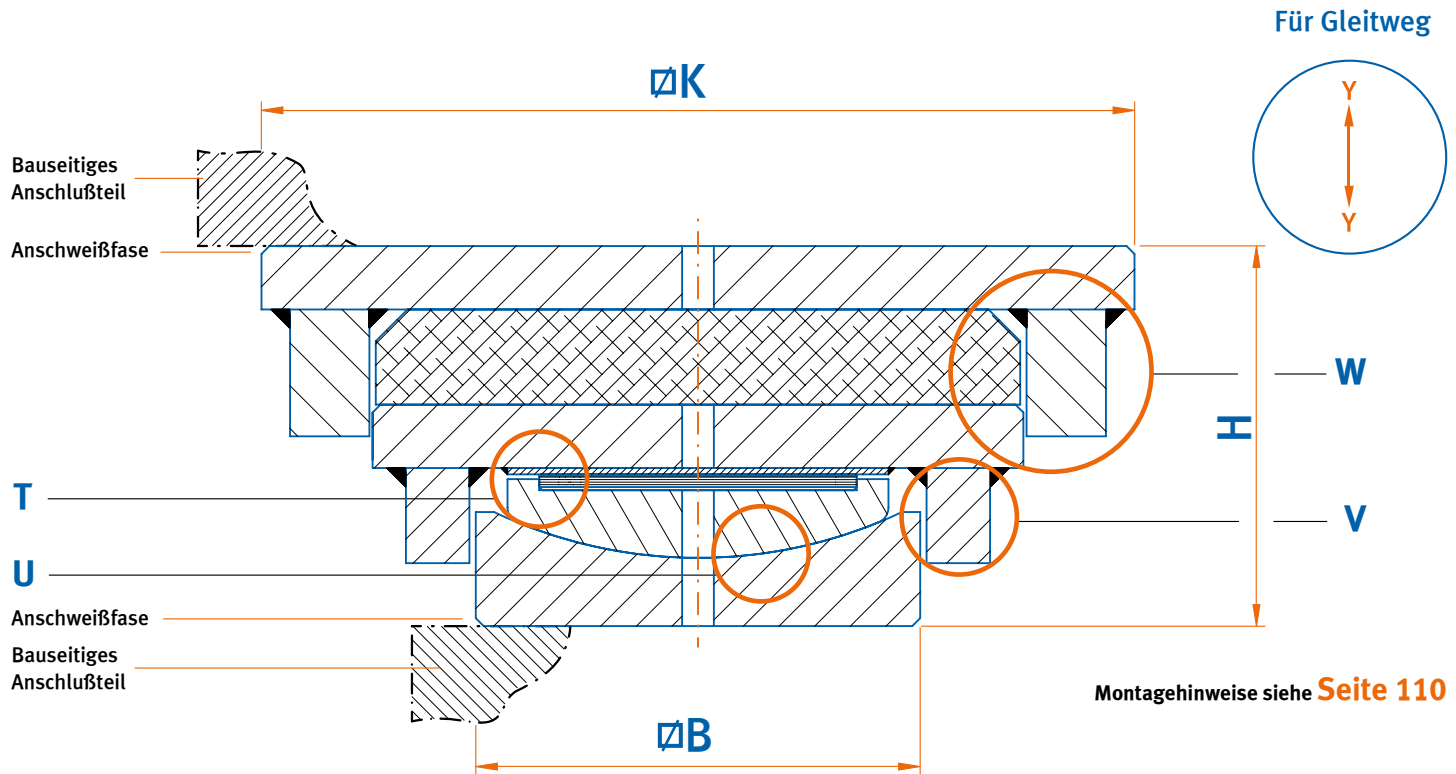


Geführtes Hochtemperatur Kalotten-Gleitstützlager

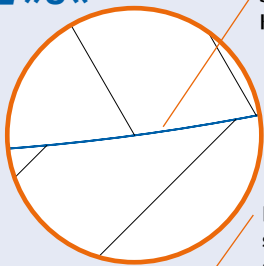
Typen	T-500/150-GK/HT max. 500 kN	T-1000/250-GK/HT max. 1000 kN	T-2500/500-GK/HT max. 2500 kN
-------	--------------------------------	----------------------------------	----------------------------------

Alle Sonderanfertigungen auf Anfrage möglich



Montagehinweise siehe Seite 110

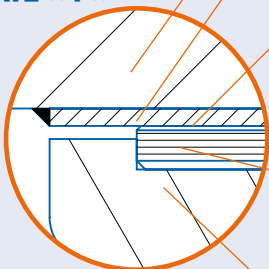
DETAIL »U«



Selbstaushrichtende Kalotte

Kopfplatte mit aufgeschweißtem »Niro« Gleitblech Verf. 2R (III d) mit einseitiger Schutzfolie

DETAIL »T«

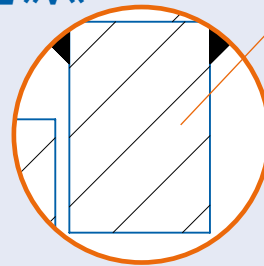


Nur einseitige Gleitbewegung möglich (Reibwert $\mu \geq 0,05$)

Gleitplatte »Bronze / PTFE« -hochbelastbar- gekammert im

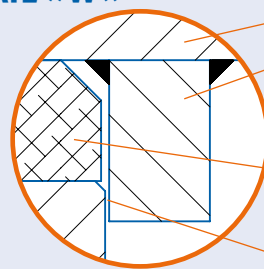
Lagerkörper St52

DETAIL »V«



Knacken für einseitige Führung der Kopfplatte in Richtung »Y«

DETAIL »W«



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-GK/HT	275	140	120	—	35
1000/250	T-1000/250-GK/HT	365	190	125	—	40
2500/500	T-2500/500-GK/HT	445	240	155	—	50

Eine Durchbiegung der Kopf- und Bodenplatte darf nicht auftreten.

EIGENSCHAFTEN

Führungslager für Hochtemperaturen - selbstausrichtendes Kalottenlager, mit 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 - 12 µ), oder Rostschutzanstrich.

BODENPLATTE

Einseitige konkave Eindrehung.

Unterseite ist mit einer 3x45° Anschweißfase 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).

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

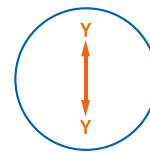
Als Führungslager

GLEITWEG

Siehe Tabellenangaben

MERKMALE

- Einsatzfähig für Hochtemperaturbereiche, ≤500°C
- Geeignet für die Aufnahme hoher Seitenkräfte
- Absolut wartungsfrei und alterungsbeständig - durch PTFE-Gleitschicht
- Niedriger Reibungskoeffizient, kein »stick-slip« Effekt
- Selbstausrichtende Gleitfläche - durch den Kalottenkörper, keine Kantenpressungen
- Hohe Belastbarkeit (stat. ca. 250N/mm²), als Vergleich: Massive PTFE-Gleitplatte ca.10 N/mm².
- 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