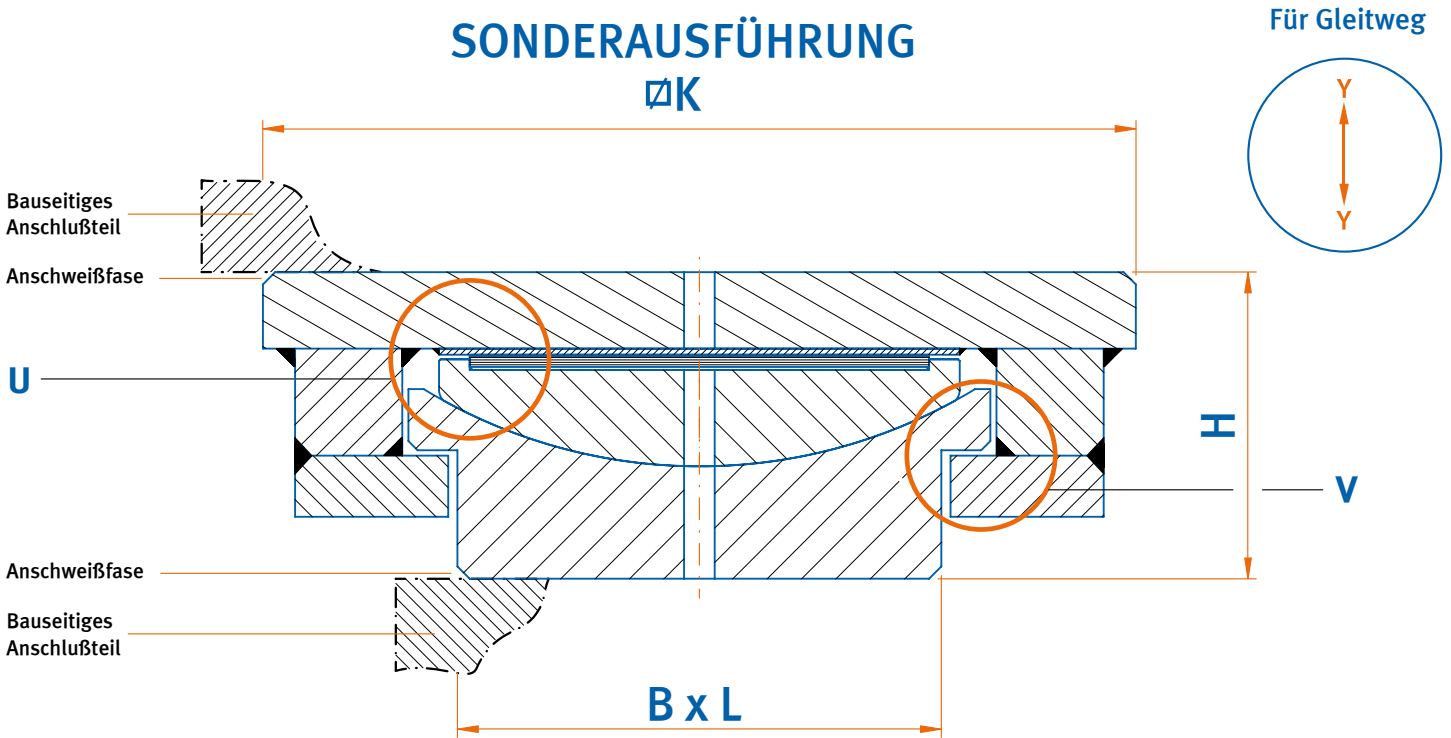


# Geführtes Kalotten-Gleitstützlager mit Abhebesicherung

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

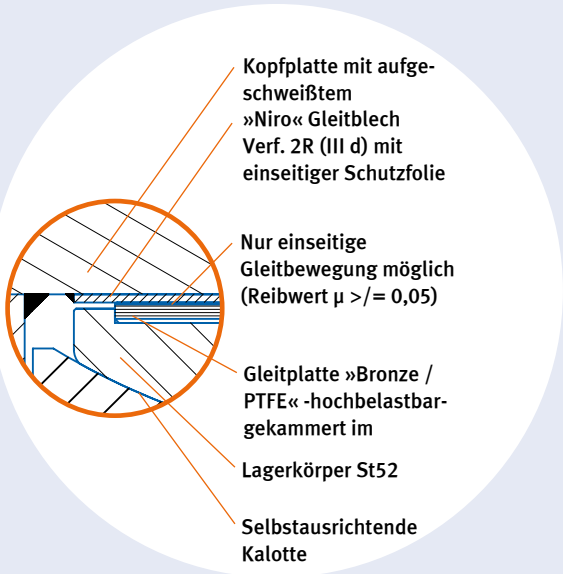
Alle Sonderanfertigungen auf Anfrage möglich

## SONDERAUSFÜHRUNG

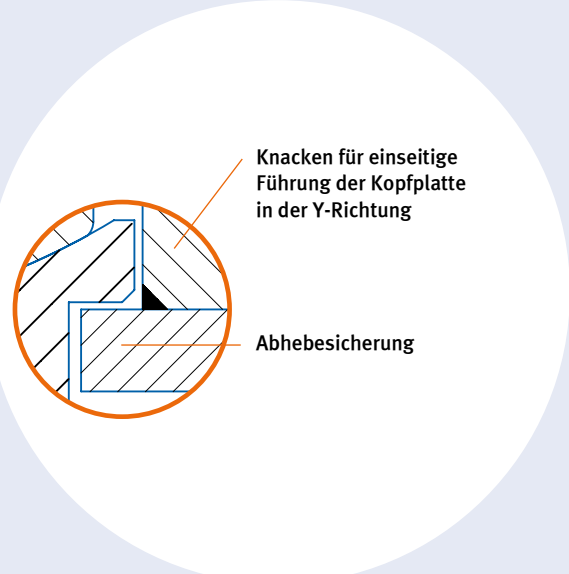


Montagehinweise siehe **Seite 110**

### DETAIL »U«



### DETAIL »V«



**Alle Stahlteile sind galvanisch verzinkt oder mit Rostschutzanstrich!**

# Technische Daten

BELASTUNG VERTIKAL/HORIZONTAL kN	LAGERTYP	K mm □	B x L mm	H mm	GLEITWEG in mm	
					X-Richtung	Y-Richtung
1000/250	T-1000/250-GK/AS	285	158 x 190	100	—	40
2500/500	T-2500/500-GK/AS	345	208 x 240	120	—	50

Eine Durchbiegung der Kopf- und Bodenplatte darf nicht auftreten.

## EIGENSCHAFTEN

**Führungslager mit Abhebesicherung** - selbstausrichtendes Kalottenlager, mit hochbelastbarer 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 konkave Eindrehung.

Unterseite ist mit einer 3x45° Schweißase 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).

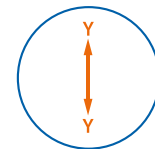
## KOPFPLATTE

Stahlplatte mit abhebesicherter Knackenführung und aufgeschweißtem Edelstahl-Gleitblech, Verf. 2R (IIIId), mit Schutzfolie.

Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

## GLEITRICHTUNG

Als Führungslager, einseitig



## GLEITWEG

Siehe Tabellenangaben

## MERKMALE

- Geeignet für die Aufnahme hoher Seitenkräfte
- Wirkungsvolle Abhebesicherung
- 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/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