

## Montagehinweise für LHG-»Fix«-Festlager

- 1 Die Bodenplatten des jeweiligen LHG - »Fix«-Festlagers 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 Den sphärischen Lagerkörper (Kalotte) in die Bodenplatte einlegen.
- 4 Die Oberkonstruktion langsam auf das Lager auflegen. (Fluchtungsfehler werden durch die Kalotte aufgenommen.)
- 5 Die Kalottenoberseite an die Oberkonstruktion anschweißen.
- 6 Anschließend wird die Kalottenunterseite mit der Bodenplatte ebenfalls fix verschweißt.
- 7 Erst nach dem Verschweißen des sphärischen Lagerkörpers mit der Bodenplatte und Oberkonstruktion ist das Lager als Fixlager (Festpunkt) zu verwenden!

### 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.