

# 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;  $\varnothing$  2 - 2,5 mm oder

DIN X2CrNiMo N22353, E 1.4462 oder E 1.4370,

Schutzgas,  $\varnothing$  1 mm.