

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