

## Allgemeine Anweisungen

### für die Lagerung, Montage und Wartung von PGslide® Gleitlagern

PGslide® Gleitlager sind weitestgehend wartungsfrei. Trotzdem ist für eine einwandfreie Funktion der Lager im Betrieb auf folgendes zu achten:

Die Einlagerung von PGslide® Gleitlagern vor dem Einbau hat staubarm und trocken zu erfolgen.

Lager und Lagerkomponenten müssen stets sauber gehalten werden. Insbesondere dürfen die Gleitflächen von PTFE und Edelstahl-Gleitblech vor dem Einbau nicht verschmutzt sein.

Der Einbau sollte nur durch geschultes Fachpersonal erfolgen.

Bei bauseitigen Verschweißungen der Gleitlager ist unbedingt darauf zu achten, dass kein Temperatureintrag von mehr als 250°C in das PTFE erfolgt. Falls nötig sollte schrittweise geschweißt werden.

#### Vor dem Einbau:

PGslide® Gleitlager sind nochmals auf eventuelle Beschädigungen und Verunreinigungen durch Transport oder Lagerung zu untersuchen.

Sollte das Edelstahl-Gleitblech noch mit Schutzfolie geschützt sein, ist diese zu entfernen.

Kundenseitige Anschlüsse müssen gereinigt werden und sind auf Ebenheit und Planparallelität zu überprüfen.

Es ist darauf zu achten, dass in allen Betriebszuständen die PTFE-Platte vollflächig durch das Gegenlager abgedeckt wird.

#### Einbau der Lager:

- a) Lager mit Transport- /  
Montagesicherung:

Lager gemäß Kundenspezifikation / -zeichnung zwischen Unter- und Oberkonstruktion positionieren.

## General instructions

### for storage, assembly and maintenance of PGslide® sliding bearings

*PGslide® bearings are maintenance free. However some advises have to be followed to guarantee for full function of the bearings:*

*PGslide® bearings have to be stored in a clean and dry place before assembly.*

*Bearings and bearing components must always be kept clean. Especially the PTFE disc as well as the stainless steel plate must be completely clean.*

*Assembly should be made by well-skilled personnel only.*

*If bearings are to be welded on-site care must be taken that the PTFE is not exposed to temperatures above 250°C. If needed the welding should be done step-wise.*

#### Before assembly:

*PGslide® bearings are to be checked again for damages through transport and storage.*

*If the stainless steel sliding plate is still covered by plastic film this must be removed.*

*Customer's connection parts are to be cleaned and to be examined regarding evenness and planarity.*

*Care must be taken that after assembly the PTFE sliding pad is fully covered by the stainless steel sheet in every position.*

#### Assembly procedure for the bearings:

- a) Bearings with transport / assembly locking device:

*Position the support between top and bottom structure as required in the shopdrawings and specifications.*

Stand 01/2013

<p>Je nach Ausführung Lager an Ober-/Unterkonstruktion anschweißen oder verschrauben.</p> <p>Transport- / Montagesicherung beidseitig entfernen.</p> <p>b) Lager <u>ohne</u> Transport- / Montagesicherung:</p> <p>Die Lager müssen vor dem Einbau wie folgt demontiert werden.</p> <p>Die PTFE-Scheiben entnehmen und vorsichtig ablegen.</p> <p>Trägerplatte planparallel zum Gegenlager ausrichten.</p> <p>Ggf. muss das Gegenlager vor Schweißspritzern geschützt werden.</p> <p>Trägerplatte gemäß kundenseitigen Anforderungen anschweißen / anschrauben.</p> <p>PTFE-Platte säubern und einlegen. Falls die PTFE-Platte Schmieraschen hat, ist ggf. mit PGslide Silikonfett nachzuschmieren.</p> <p>Gegenlager ausrichten und verschweißen / verschrauben.</p> <p><u>Nach der Montage:</u></p> <p>Sichtprüfung auf ordnungsgemäßen Einbau</p> <p>Bei nachfolgendem Korrosionsschutzanstrich ist darauf zu achten, dass die Lager nicht in ihre Funktion beeinträchtigt werden. Insbesondere muss das Edelstahlblech farbfrei bleiben!</p>	<p><i>According to specific design top and bottom plate of the bearings are to be welded or mounted by screws.</i></p> <p><i>Transport / assembly locking device has to be removed.</i></p> <p>b) Bearings without transport / assembly locking device.</p> <p><i>Disassemble bearings before mounting acc. to following procedure:</i></p> <p><i>Remove PTFE discs and carefully lay aside.</i></p> <p><i>Align the upper and lower support in planar gliding sense.</i></p> <p><i>Stainless steel counter plate must be protected against welding dribbles, if applicable.</i></p> <p><i>Fix supporting plate by welding or screwing according to customer's specifications.</i></p> <p><i>Clean PTFE disc and position into its place again. If PTFE has lubrication dimples regrease them using PG slide silicon grease.</i></p> <p><i>Align counter plate and fix it by welding / screwing.</i></p> <p><u><i>After assembly:</i></u></p> <p><i>Visual inspection regarding correct assembly</i></p> <p><i>Take care that subsequent corrosion protection does not harm the function of the bearing. Special attention must be paid that stainless steel counter plate is free of any paint.</i></p>
--	--