

siegmund

SVAŘOVACÍ A UPÍNACÍ SYSTÉMY



**Nejedná se o váš jazyk?
Naskenujte QR kód.**

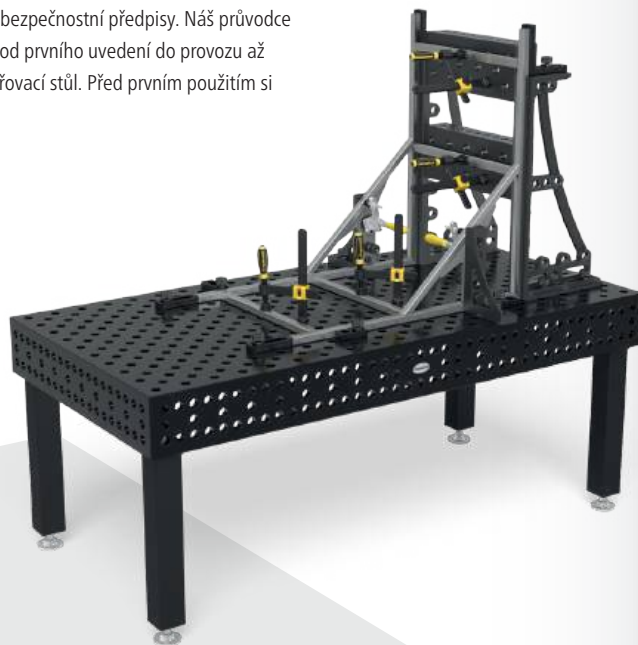


[www.siegmund.com/
F-tablefirststeps](http://www.siegmund.com/F-tablefirststeps)

**První kroky s
vaším svařovacím
stolem Siegmund**

Jsme rádi, že jste si vybrali svařovací stůl Siegmund!

Produkty Siegmund představují maximální funkčnost. Důležitou roli zde hraje správná manipulace, údržba a bezpečnostní předpisy. Náš průvodce „První kroky“ nabízí komplexní úvod od prvního uvedení do provozu až po optimální použití a péči o váš svařovací stůl. Před prvním použitím si prosím přečtěte celý návod.



Výrobce:

Bernd Siegmund GmbH

Landsberger Str. 180
86507 Oberottmarshausen
Německo (Bavorsko)
Tel. +49 (0) 8203 96 07-0
info@siegmund.com
siegmund.com



[siegmund.com](https://www.siegmund.com)



Technické údaje se mohou změnit. Platí naše všeobecné obchodní podmínky. Změny cen a tiskové chyby vyhrazeny.

Všechny texty, obrázky a designové prvky jsou chráněné autorskými právy společnosti Bernd Siegmund GmbH. Žádná část tohoto letáku nesmí být jakýmkoliv způsobem upravována, kopírována, nebo publikována bez písemného souhlasu zákonného vlastníka. Porušení tohoto ustanovení je trestné.
© 2024 Bernd Siegmund GmbH

Obsah

Nohy pro Professional 750 / Extreme / Extreme PLUS	04
Nohy stolu pro Basic	10
Montáž svařovacího stolu	12
Uzemnění	14
Plasmanitridace	15
Údržba svařovacího stolu	16
Instrukce k použití upínek	18
Instrukce k použití rychloupínacích čepů	19
Instrukce k použití úhelníků	20
Kontakt	21

Pozor

Tento symbol označuje důležité kroky při montáži. Tyto specifikace musí být přísně dodržovány.



Nechodte pod zvednutým břemenem

Tento symbol označuje, že se nesmí vyskytovat pod zvednutým nákladem (nákladní automobily, opravná).





- Snižte nebezpečí způsobená těžkými a padajícími částmi.
- Systém instalujte pouze v případě, že máte vhodné zvedací zařízení (vysokozdvíhací vozík nebo jeřáb), montážní nářadí a jste způsobilí k jejich obsluze. V opačném případě pověřte montážní firmu vybavenou pro tento typ prací.
- Během montážních prací používejte bezpečnostní obuv.
- Během montážních prací nikdy nepokládejte na desku stolu nářadí nebo jiné díly.
- Systém montujte pouze na rovný a nosný povrch.
- Vezměte na vědomí hmotnost desky předtím než ji zvednete.



Nikdy nevstupujte pod zvednutou desku stolu. Zvednutou desku stolu ihned zajistěte proti pádu. Pracujte pouze na zajištěné desce stolu.



1

Vložte dva montážní šrouby na každou nohu stolu do montážních desek.

2

Přiložte nohy stolu k desce stolu. Upevňovací šrouby utáhněte momentem 150 Nm.



Chraňte svůj svařovací a upínací stůl před bočními nárazy. Svařovací a upínací stůl po montáži opatrně a rovnoměrně položte. Vytvořte provozní prostředí s ochranou proti nárazu a kolizi. Předejdete tak nepřipustným smykovým silám, které mohou zničit nohy nebo desky stolu.

Noha - základní

Systém	28	22	16
max. jemné nastavení (mm)	50	50	40



Noha s nastavitelnou výškou

Vyberte stejnou výšku pro všechny nohy stolu a zajistěte každý nastavovací kolík závlačkou.

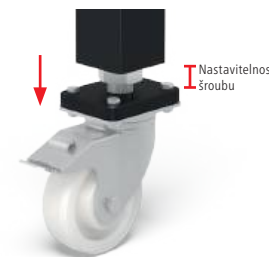
Systém	28	22	16
max. jemné nastavení (mm)	50	50	40



Noha s kolečkem a brzdou

Před montáží zajistěte uzamykatelné otočné kolečko.

Systém	28	22	16
max. jemné nastavení (mm)	20	20	30



Noha s deskou pro ukotvení do podlahy

Systém	28	22	16
max. jemné nastavení (mm)	50	50	50



Zabraňte naklánění nebo odvalování stolu. Neodšroubovávejte nožku více, než je uvedeno.

Nosnost na nohu

Povolené zatížení jedné nohy je 200 až 2000 kg v závislosti na typu nohy a systému/stolu. Matematicky jsou hodnoty celkových nosností mnohem vyšší. Uvedené hodnoty povolených nosností byly vypočteny s ohledem na bezpečnost. Maximální stabilita díky velké profilové trubce (Systém 28: 90x90 mm, Systém 22: 80x80 mm, Systém 16: 70x70 mm (data pro nohu základní)).

Pro maximální bezpečnost:

Povolené zatížení ložisek (platí pro standardní vybavení nohou):

Systém	28	22	16
Směr síly vertikální (kN)	20	15	10

Noha - základní

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	4.000	3.000	2.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	6.000	4.500	3.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	8.000	6.000	4.000

Zboží číslo:

280858.X, 220858, 160858.X
280857.X, 220857.X, 160857.X

Noha s nastavitelnou výškou

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	4.000	2.000	2.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	6.000	3.000	3.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	8.000	4.000	4.000

Zboží číslo:

280878.X, 220878.X,
280877.X, 220877.X, 160877.X



Noha s kolečkem a brzdou

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	1.600	1.600	400
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	2.400	2.400	600
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	3.200	3.200	800

Zboží číslo:

280876.X, 220866, 160876.X



Noha s nastavitelnou výškou kolečkem a brzdou

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	1.600	1.600	400
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	2.400	2.400	600
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	3.200	3.200	800

Zboží číslo:

280879.X, 220879.X, 160879.X



Noha s deskou pro ukotvení do podlahy

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	4.000	3.000	2.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	6.000	4.500	3.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	8.000	6.000	4.000

Zboží číslo:

280874.X, 220874,
280875.X, 160875.X, 160873.X



Nosnost na nohu

Povolené zatížení na nohu je 200 až max. 3 000 kg v závislosti na typu nohy a systému/stolu. Matematicky jsou hodnoty celkových nosností mnohem vyšší. Uvedené hodnoty povolených nosností byly vypočteny s ohledem na bezpečnost. Maximální stabilita díky velké profilové trubce (Systém 28: 90x90 mm, Systém 22: 80x80 mm, Systém 16: 70x70 mm (data pro nohu základní)).

Pro maximální bezpečnost:

Povolené zatížení ložisek (platí pro standardní vybavení nohou):

Systém	28	22	16
Směr síly vertikální (kN)	30	15	10



Noha - základní

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	6.000	3.000	2.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	9.000	4.500	3.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	12.000	6.000	4.000

Zboží číslo:

280853.X, 220853.X, 160853.X

Noha s nastavitelnou výškou

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	4.000	2.000	2.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	6.000	3.000	3.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	8.000	4.000	4.000

Zboží číslo:

280878.X, 220878.X,

280877.X, 220877.X, 160877.X



Noha s kolečkem a brzdou

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	1.600	1.600	400
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	2.400	2.400	600
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	3.200	3.200	800

Zboží číslo:

280860.X, 220860.X, 160860.X



Noha s nastavitelnou výškou kolečkem a brzdou

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	1.600	1.600	400
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	2.400	2.400	600
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	3.200	3.200	800

Zboží číslo:

280879.X, 220879.X, 160879.X



Noha s deskou pro ukotvení do podlahy

Systém	28	22	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	6.000	3.000	2.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	9.000	4.500	3.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	12.000	6.000	4.000

Zboží číslo:

280872.X, 220872.X, 160872.X

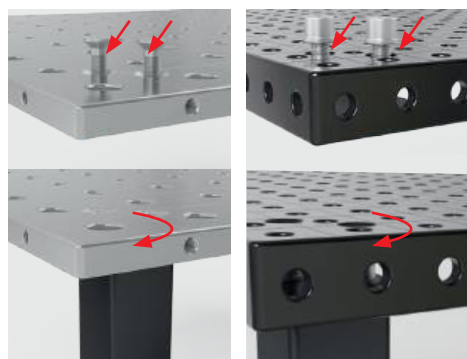




- Snižte nebezpečí způsobená těžkými a padajícími částmi.
- Systém instalujte pouze v případě, že máte vhodné zvedací zařízení (vysokozdvíhový vozík nebo jeřáb), montážní nářadí a jste způsobilí k jejich obsluze. V opačném případě pověřte montážní firmu vybavenou pro tento typ prací.
- Během montážních prací používejte bezpečnostní obuv.
- Během montážních prací nikdy nepokládejte na desku stolu nářadí nebo jiné díly.
- Systém montujte pouze na rovný a nosný povrch.
- Vezměte na vědomí hmotnost desky předtím než ji zvednete.



Nikdy nevstupujte pod zvednutou desku stolu. Zvednutou desku stolu ihned zajistěte proti pádu. Pracujte pouze na zajištěné desce stolu.



1

Vložte dva montážní šrouby na každou nohu stolu do montážních desek.

2

Přiložte nohy stolu k desce stolu. Upevňovací šrouby utáhněte momentem 150 Nm.



Chraňte svůj svařovací a upínací stůl před bočními nárazy. Svařovací a upínací stůl po montáži opatrně a rovnoměrně položte. Vytvořte provozní prostředí s ochranou proti nárazu a kolizi. Předejdete tak nepřipustným smykovým silám, které mohou zničit nohy nebo desky stolu.

Noha - základní

Systém	28	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	2.000	1.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	3.000	1.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	4.000	1.000

Zboží číslo:

161856, 160857.X, 160858.X



Noha s nastavitelnou výškou

Vyberte stejnou výšku pro všechny nohy stolu a zajistěte každý nastavovací kolík závlačkou.

Systém	28	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	2.000	1.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	3.000	1.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	4.000	1.000

Zboží číslo:

160877.X



Noha s kolečkem a brzdou

Před montáží zajistěte uzamykatelné otočné kolečko.

Systém	28	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	400	400
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	600	600
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	800	800

Zboží číslo:

161855, 160879.X



Noha s deskou pro ukotvení do podlahy

Systém	28	16
Celkové zatížení se 4 nohami (kg)	2.000	1.000
Celkové zatížení se 6 nohami (kg)	3.000	1.000
Celková zátěž s 8 nohami (kg)	4.000	1.000

Zboží číslo:

160874.X



Zabraňte naklánění nebo odvalování stolu. Neodšroubovávejte nožku více, než je uvedeno.

1

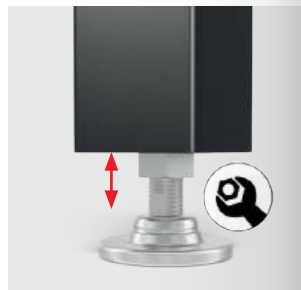
Odšroubujte nastavovací jednotku (stavitelný šroub) do poloviny.

Systém 16: 20 mm

Systém 22: 25 mm

Systém 28: 25 mm

Vezměte prosím na vědomí možné jemné nastavení pro každou variantu nohy stolu.



2

Zvedněte stůl pomocí vhodného zvedacího zařízení (např. přepravní rukojeť č. položky 000830.N, 160830) a namontujte nohy pomocí dodaných šroubů. Dodávané šrouby jsou šrouby se zápusťnou hlavou, šestihrannou hlavou nebo šrouby s válcovou hlavou v závislosti na typu stolu. Utahovací moment je 150 Nm (utahovací moment prosím pravidelně kontrolujte). Poté stůl položte.



Varování:

Nevstupujte pod zavěšené břemeno.

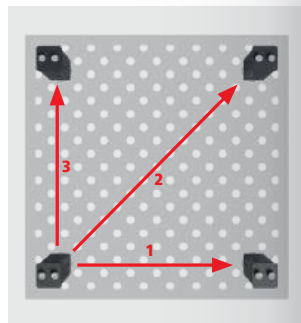
Nezvedejte náklad výše, než je nutné.

3

Nyní stůl vyrovnejte pomocí vodováhy. Chcete-li to provést, začněte od bodu nad jednou nohou a srovnejte s ní druhý nohy. Měla by být použita vodováha vhodné délky. Její délka by měla přibližně odpovídat vzdálenosti mezi nohama.

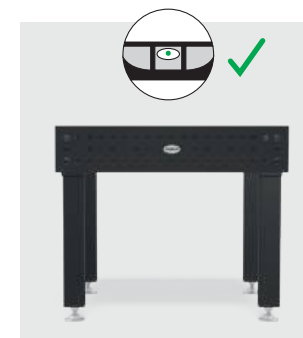
Upozornění:

Všechny nohy by měly být vždy v kontaktu se zemí a nastavovací šroub by neměl být zcela odšroubován. Postupným vyrovnáváním nohou k referenční noze pomocí jemného nastavení se přiblížíte požadované rovinnosti.



4

Opakováním 3. kroku pro všechny nohy stolu dosáhnete požadované rovnoměrnosti pomocí iterativního měření a přenastavení.



5

Poté, co stůl dosáhne požadované úrovně, zafixujte nastavení nohou zajištěním nastavovacího šroubu pojistnou maticí.



Systém

Velikost pojistné matice pro nohu stolu bez kolečka

Velikost pojistné matice pro nohu stolu s kolečkem

28 22 16

36 36 24

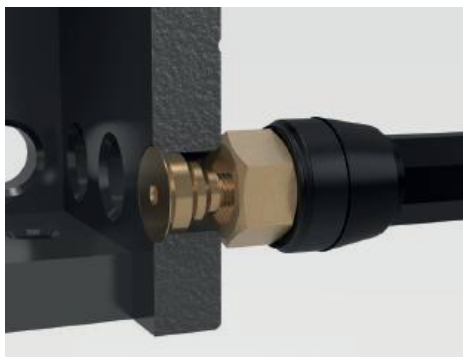
55 55 36



Uzemnění stolu

Adaptér umožňuje použití uzemnění (obj. č. 000810) pro Systém 16, Systém 22 a Systém 28. Vložte adaptér do systémového otvoru, potom na adaptér nasadte šesthrannou matici a přišroubujte na zástrčku konektoru. Napájecí kabel vaší uzemňovací přípojky je připojen k zásuvce svařovacího kabelu. Pomocí „systému blokování“ lze spojení mezi zásuvkou svařovacího kabelu a konektorem uzamknout pouhým pootočením.

Připojte svůj komponent nebo svařovací stůl k uzemnění bezpečným způsobem. Povrch stolu musí být zbaven nečistot před umístěním a upevněním komponenty na místo. Uvědomte si, že komponent musí být připevněn ke stolu kontaktně bezpečným způsobem (bez vzduchové mezery), aby se předešlo přeskokům.



Poznámka

Pokud některý z výše uvedených bodů není splněn, může během svařování dojít k přeskokům a tím k poškození povrchu (viz obrázek vlevo). Toto není důvod k reklamaci. Obecně se doporučuje přímé připojení uzemnění k vašemu komponentu, aby nedošlo k poškození vašeho svařovacího stolu.



Plasmanitridace

Plasmanitridace Siegmund je osvědčená povrchová úprava našich svařovacích stolů. Termochemický proces vede k povrchům, které jsou odolnější proti opotřebení, korozi a trvanlivé. Svařovací rozstřík ulpívá na stole s plazmovou nitridací podstatně méně než na svařovacích stolech bez plazmové nitridace. Díky tomu je i po letech lépe zachována rovnost povrchu. Vzhledem k výraznému zvýšení životnosti a zvýšené odolnosti svařovacích stolů o cca 20-30% se plasmanitridace vždy vyplatí.

Plasmanitridace je jedním z nejekologičtějších procesů kalení, protože pro tento proces je zapotřebí pouze dusík, vodík a kyslík. Tyto plyny jsou hlavní složkou vzduchu. V Siegmundu je potřebná energie dodávána výhradně elektricky, namísto fosilních paliv, která jsou jinak na trhu obvyklá pro ohřev komponent.

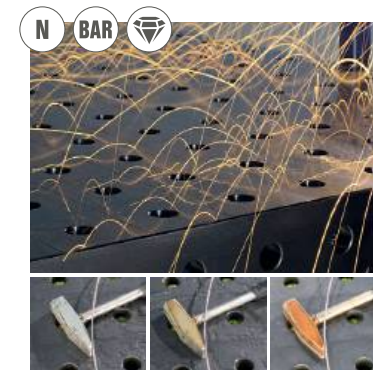
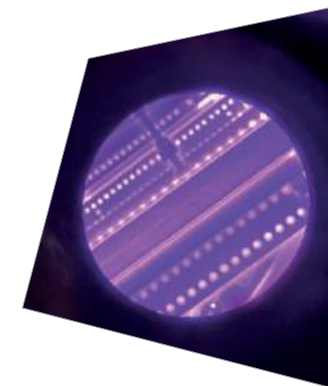
BAR-Povlakování

Jedinečné pro Siegmund je následné BAR povlakování svařovacích stolů a mnoha částí nástrojů, které probíhá po plasmanitridaci. Povlak BAR (Black-Anti-Rust Coating) dodatečně vyhlazuje povrch a zvyšuje ochranu proti rzi.

Poznámka

Během procesu plazmanitridování stolů může dojít k několika změnám barvy povrchu. Tyto změny barvy souvisí s procesem, a proto jsou technicky nezbytné. To samozřejmě nemá vliv na kvalitu stolu. V průběhu používání je možné, že povlak BAR vykazuje mírné známky opotřebování. Také toto nemá vliv na funkci ani tvrdost plazmanitridované vrstvy Vašeho svařovacího stolu.

Doporučujeme pravidelnou údržbu s Anti-haft a CleanBasic.



Produkty pro údržbu

Pro zajištění dlouhé životnosti doporučujeme stůl pravidelně kontrolovat, zda je čistý, a případně jej očistit pomocí náradí nebo chránit před rozstříkem při svařování.

Bez váhání můžete používat následující produkty údržby:



000924, 000926

Ochrana proti přilnutí rozstříků na svařovacím stole Siegmund

- Anti-Spatter se nanáší na stůl nejlépe pomocí rozprašovače před svařováním
- nepřilnavý efekt funguje za mokra i za sucha
- poté lze rozstříky ze svařování snadno setřít
- lze použít i na díly určené ke svařování



000914, 000915

Čištění svařovacího stolu Siegmund

- CleanBasic je velmi silný čistič
- svařovací stůl Siegmund by měl být čistěn po každém svařovacím procesu
- CleanBasic je vhodný pro odstraňování mastnoty, olejů a jiných nečistot
- čistič proniká přes plastové nádoby, což může časem zmenšit jeho objem



Pro zachování rovnosti svařovacích stolů a příslušenství Siegmund

- brusný kámen se používá k odstranění poškození nebo rozstříku svařování
- ideální pro údržbu a vyrovnávání nerovností povrchu
- **není vhodný pro použití na plasmanitridovaných stolech**
- Zboží číslo: 000940, 000942



Čištění otvorů svařovacích stolů Siegmund

- nečistoty v otvorech lze bez námahy odstranit kartáčem
- Zboží číslo: 160820, 220820, 280820



Olejování

Kromě použití Siegmund Anti-Haft při každém svařovacím procesu k ochraně svařovacího stolu doporučujeme impregnovat svařovací stůl nekorozivním olejem, aby se zabránilo dlouhodobé korozi a zabránilo se poškození vašeho svařovacího stolu a zajistila se dlouhá životnost. Pro ochranu se doporučuje WD40 nebo podobný. To by se mělo ideálně provádět po každém použití, ale zejména pokud se stůl nepoužívá delší dobu.

Obecné pokyny pro údržbu

- použití jiných brusiv není povoleno
- pro instalaci vašeho svařovacího stolu doporučujeme místo s nízkou vlhkostí a stálou teplotou
- nepoužívejte kyseliny / korozivní kapaliny (kyseliny, zásady, zejména moření)
- we recommend removing any components or accessories from your table before you start cleaning
- nezapomeňte kromě stolu udržovat a čistit i příslušenství Siegmund
- odstraňte ze stolu všechny nástavby, když je delší dobu nepoužíváte

Instrukce k použití upínek

System	28	22	16
xx0601 max. upínací síla (kN)	-	-	1,5
xx0604 max. upínací síla (kN)	3	1,4	0,6
xx0606 max. upínací síla (kN)	-	-	2,5
xx0608 max. upínací síla (kN)	3	-	-
xx0610 max. upínací síla (kN)	5	3,5	2,5
xx0611.1 max. upínací síla (kN)	2,5	-	-
xx0611.2 max. upínací síla (kN)	2,5	-	-
xx0612 max. upínací síla (kN)	7	-	-
xx0615 max. upínací síla (kN)	5	3,5	-
xx0620 max. upínací síla (kN)	-	-	2,5
xx0625 max. upínací síla (kN)	3	-	-
xx0630 max. upínací síla (kN)	5	3,5	2,5

Náhradní díly - vnitřní O-kroužky prizem si můžete objednat pod následujícími čísly:

00002558: Vnitřní O-kroužek pro prizmy (System 16)

00001506: Vnitřní O-kroužek pro prizmy (System 22)

00002557: Vnitřní O-kroužek pro prizmy (System 28)

Pro vyšší upínací síly doporučujeme XL svěrku pro System 28 (obj. č. 280612.N), nebo náš univerzální upínací nástroj (obj. č. 280780, 220780, 160780).



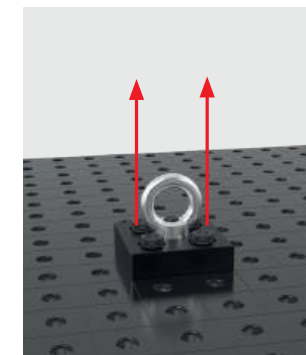
Instrukce k použití rychloupínacích čepů

Tahová síla:

System	28	22	16
Čep xx0511 (kN)	25	15	10

Tahová síla při použití v hliníkových profilech:

System	28	22	16
Čep xx0511 (kN)	25	15	10



Utahovací moment:

System	28	22	16
Čep xx0511 (Nm)	25	15	10

Utahovací moment při použití v hliníkových profilech:

System	28	22	16
Čep xx0511 (Nm)	10	6	2,5



Smyková síla:

System	28	22	16
Čep xx0511 (kN)	220	130	55

Střihová síla při použití v hliníkových profilech:

System	28	22	16
Čep xx0511 (kN)	220	130	55



Instrukce k použití úhelníků

Umístěte úhelník na svařovací stůl v požadované poloze a upevněte jej pomocí upinacích čepů.



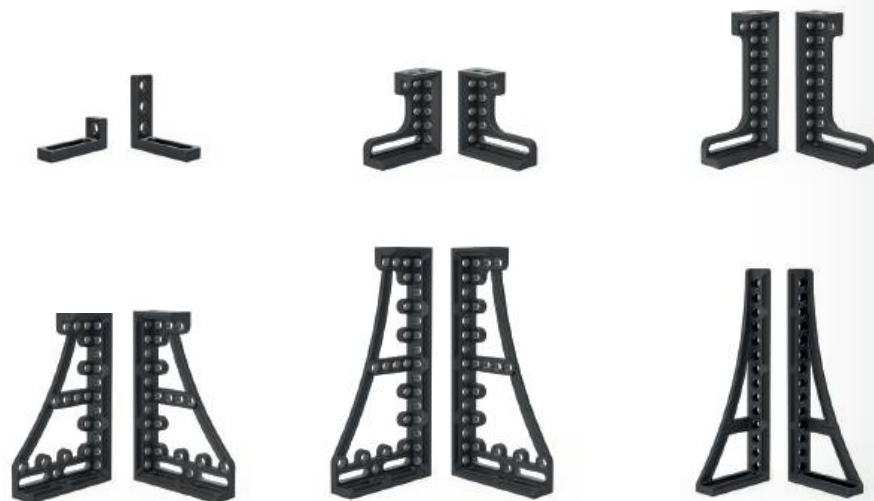
Nebezpečí pohmožděnin při umísťování komponentů na stoly Siegmund. Při práci doporučujeme použít rukavice. Používejte pouze originální příslušenství!

Plasmanitridovaný

Systém	28	22	16
max. utahovací moment (Nm)	25	15	10

Hliník-titan

Systém	28	22	16
max. utahovací moment (Nm)	15	-	10



Nějaké otázky?

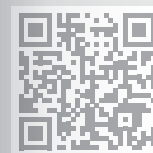
Máte-li jakékoli dotazy, neváhejte kontaktovat náš tým:

sales@siegmund.com
+49 (0) 8203 96 07-0



Manuály a další informace

Podrobné informace o našich produktech, jakož i o dalších verzích produktů a celém našem sortimentu naleznete online.



www.siegmund.com/
F-instructions

