

siegmund

SYSTEM MOCOWANIA I SPAWANIA



To nie Twój język?
Zeskanuj kod QR.

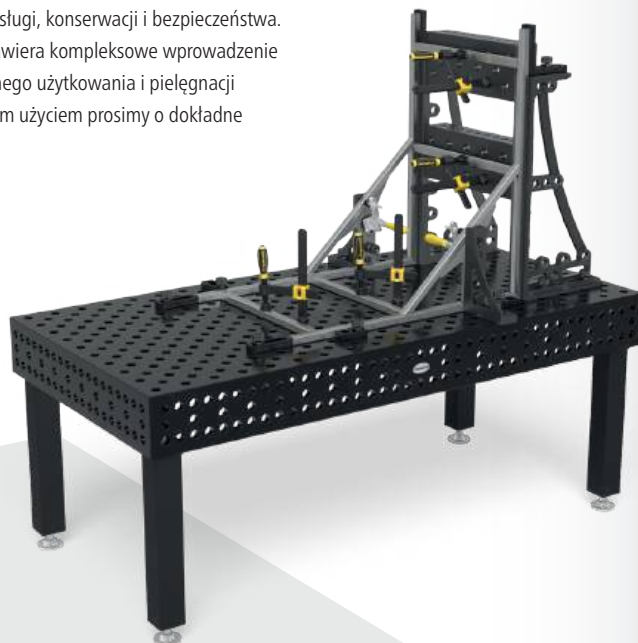


[www.siegmund.com/
F-tablefirststeps](http://www.siegmund.com/F-tablefirststeps)

**Pierwsze kroki
ze stołem
spawalniczym
Siegmund**

Cieszymy się, że wybraliście Państwo stół spawalniczy Siegmond!

Produkty Siegmund to maksymalna funkcjonalność. Ważną rolę odgrywają tu prawidłowe zasady obsługi, konserwacji i bezpieczeństwa. Nasz przewodnik „Pierwsze kroki” zawiera kompleksowe wprowadzenie od pierwszego złożenia do optymalnego użytkowania i pielęgnacji stołu spawalniczego. Przed pierwszym użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją.



Producent:

Bernd Siegmund GmbH

Landsberger Str. 180
86507 Oberottmarshausen
Niemcy (Bawaria)
Tel. +49 (0) 8203 96 07-0
info@siegmond.com
siegmond.com



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



Dane techniczne mogą ulec zmianie. Zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży i Dostaw. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany cen. Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy wynikające z druku.

Wszystkie prezentowane tu teksty, zdjęcia i elementy niniejszej publikacji są chronione prawem autorskim przez firmę Bernd Siegmund GmbH. Żadna część tej broszury Flyer nie może być edytowana w sposób analogowy ani cyfrowy, ani w inny sposób, nie może być także też kopiowana lub publikowana bez pisemnej zgody właściciela prawnego. Naruszenia tych zasad są przestępstwem.
© 2024 Bernd Siegmund GmbH

Wstęp

Nogi do stołu dla Professional 750 / Extreme / Extreme PLUS	04
Nogi do stołu Basic	10
Montaż stołu spawalniczego	12
Podłączenie uziemienia	14
Azotowanie plazmowe	15
Konserwacja stołu spawalniczego	16
Instrukcja użytkowania zacisków	18
Instrukcja użycia trzpieni szybkoocucujących	19
Instrukcja użytkowania kątowników	20
Kontakt	21

Uwaga

Ten symbol oznacza ważne kroki podczas montażu. Należy ściśle przestrzegać tych specyfikacji.



Nie przechodź pod podniesionym ładunkiem

Ten symbol oznacza, że nie wolno przebywać pod podniesionym ładunkiem (samochody ciężarowe, warsztaty).





- Zmniejsz ryzyko związane z ciężkimi i spadającymi częściami.
- Montuj system tylko wtedy, gdy posiadasz odpowiedni sprzęt do podnoszenia (wózek widłowy, suwnicę lub dźwig), narzędzia montażowe i potrafisz je obsługiwać. W przeciwnym razie zleć prace firmie montażowej przygotowanej do tego typu prac.
- Podczas prac montażowych należy zawsze nosić obuwie ochronne.
- Nigdy nie kładź narzędzi ani innych części na blacie podczas prac montażowych.
- Montuj system wyłącznie na równej i nośnej powierzchni.
- Przed podniesieniem stołu należy zwrócić uwagę na ciężar blatu.



Nigdy nie wchodź pod podniesiony blat stołu. Podniesioną płytę stołu należy natychmiast zabezpieczyć przed upadkiem. Pracuj wyłącznie na zabezpieczonym blacie stołu.



1

Włóż po dwie śruby mocujące na każdą nogę stołu w płytki montażowe.

2

Przymocuj nogi stołu do blatu stołu. Dokręć śruby mocujące momentem 150 Nm.



Zabezpiecz swój stół spawalniczy przed uderzeniami bocznymi. Po zmontowaniu ostrożnie i równomiernie odłóż stół spawalniczy. Utwórz środowisko operacyjne z ochroną przed uderzeniami i kolizjami. W ten sposób zapobiegasz niedopuszczalnym siłom ścinającym, które mogą zniszczyć nogi stołu lub jego blat.

Noga podstawowa

System	28	22	16
maks. precyzyjna regulacja (mm)	50	50	40



Noga z regulowaną wysokością

Wybierz tę samą wysokość dla wszystkich nóg stołu i zabezpiecz każdy sworzeń regulacyjny za pomocą zawlecжки.

System	28	22	16
maks. precyzyjna regulacja (mm)	50	50	40



Noga na kółku z hamulcem

Przed montażem należy zabezpieczyć i zablokować kółko skrętne.

System	28	22	16
maks. precyzyjna regulacja (mm)	20	20	30



Noga z zakotwieniem

System	28	22	16
maks. precyzyjna regulacja (mm)	50	50	50



Zapobiegaj przechylaniu się lub stoczeniu stołu. Nie odkręcaj regulacji nóżki dalej niż jest to wskazane.

Nośność na nogę

Dopuszczalne obciążenie na nogę wynosi od 200 do max. 2.000 kg w zależności od typu nogi i systemu/stołu. Matematycznie znacznie wyższa całkowita ładowność. Wymienione dozwolone obciążenia są obliczone z pewnym zapasem ze względów bezpieczeństwa. Maksymalna stabilność dzięki solidnej nodze o dużym profilu (System 28: 90x90 mm, System 22: 80x80 mm, System 16: 70x70 mm (Dane dla standardowego wyposażenia nóg)).

Dla maksymalnego bezpieczeństwa:

Dopuszczalne obciążenia (dotyczy wyposażenia standardowego nóg):

System	28	22	16
Kierunek siły pionowy (kN)	20	15	10

Noga podstawowa

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	4.000	3.000	2.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	6.000	4.500	3.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	8.000	6.000	4.000

Nr artykułu:

280858.X, 220858, 160858.X

280857.X, 220857.X, 160857.X

Noga z regulowaną wysokością

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	4.000	2.000	2.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	6.000	3.000	3.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	8.000	4.000	4.000

Nr artykułu:

280878.X, 220878.X,

280877.X, 220877.X, 160877.X



Noga na kółku z hamulcem

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	1.600	1.600	400
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	2.400	2.400	600
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	3.200	3.200	800

Nr artykułu:

280876.X, 220866, 160876.X

Noga z regulowaną wysokością na kółku z hamulcem

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	1.600	1.600	400
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	2.400	2.400	600
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	3.200	3.200	800

Nr artykułu:

280879.X, 220879.X, 160879.X

Noga z zakotwieniem

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	4.000	3.000	2.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	6.000	4.500	3.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	8.000	6.000	4.000

Nr artykułu:

280874.X, 220874,

280875.X, 160875.X, 160873.X



Nośność na nogę

Dopuszczalne obciążenie na nogę wynosi od 200 do max. 3.000 kg w zależności od typu nogi i systemu/stołu. Matematycznie wyższa całkowita ładowność. Wymienione dozwolone obciążenia są obliczone z pewnym zapasem ze względów bezpieczeństwa. Maksymalna stabilność dzięki solidnej nodze o dużym profilu (System 28: 90x90 mm, System 22: 80x80 mm, System 16: 70x70 mm (Dane dla standardowego wyposażenia nóg)).

Dla maksymalnego bezpieczeństwa:

Dopuszczalne obciążenia (dotyczy wyposażenia standardowego nóg):

System	28	22	16
Kierunek siły pionowy (kN)	30	15	10

Noga podstawowa

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	6.000	3.000	2.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	9.000	4.500	3.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	12.000	6.000	4.000

Nr artykułu:

280853.X, 220853.X, 160853.X

Noga z regulowaną wysokością

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	4.000	2.000	2.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	6.000	3.000	3.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	8.000	4.000	4.000

Nr artykułu:

280878.X, 220878.X,

280877.X, 220877.X, 160877.X



Noga na kółku z hamulcem

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	1.600	1.600	400
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	2.400	2.400	600
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	3.200	3.200	800

Nr artykułu:

280860.X, 220860.X, 160860.X



Noga z regulowaną wysokością na kółku z hamulcem

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	1.600	1.600	400
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	2.400	2.400	600
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	3.200	3.200	800

Nr artykułu:

280879.X, 220879.X, 160879.X



Noga z zakotwieniem

System	28	22	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	6.000	3.000	2.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	9.000	4.500	3.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	12.000	6.000	4.000

Nr artykułu:

280872.X, 220872.X, 160872.X

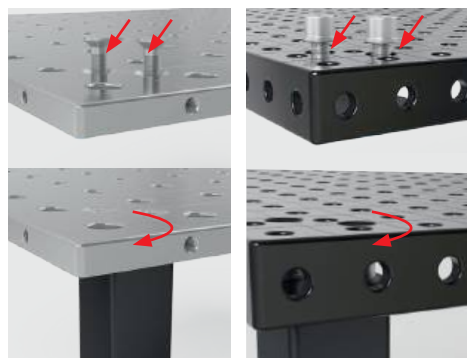




- Zmniejsz ryzyko związane z ciężkimi i spadającymi częściami.
- Montuj system tylko wtedy, gdy posiadasz odpowiedni sprzęt do podnoszenia (wózek widłowy, suwnicę lub dźwig), narzędzia montażowe i potrafisz je obsługiwać. W przeciwnym razie zleć prace firmie montażowej przygotowanej do tego typu prac.
- Podczas prac montażowych należy zawsze nosić obuwie ochronne.
- Nigdy nie kładź narzędzi ani innych części na blacie podczas prac montażowych.
- Montuj system wyłącznie na równej i nośnej powierzchni.
- Przed podniesieniem stołu należy zwrócić uwagę na ciężar blatu.



Nigdy nie wchodź pod podniesiony blat stołu. Podniesioną płytę stołu należy natychmiast zabezpieczyć przed upadkiem. Pracuj wyłącznie na zabezpieczonym blacie stołu.



1

Włóż po dwie śruby mocujące na każdą nogę stołu w płytki montażowe.

2

Przymocuj nogi stołu do blatu stołu. Dokręć śruby mocujące momentem 150 Nm.



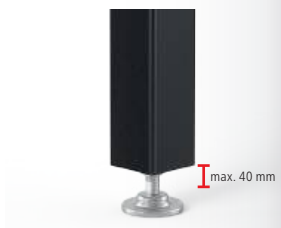
Zabezpiecz swój stół spawalniczy przed uderzeniami bocznymi. Po zmontowaniu ostrożnie i równomiernie odłóż stół spawalniczy. Utwórz środowisko operacyjne z ochroną przed uderzeniami i kolizjami. W ten sposób zapobiegasz niedopuszczalnym siłom ścinającym, które mogą zniszczyć nogi stołu lub jego blat.

Noga podstawowa

System	28	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	2.000	1.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	3.000	1.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	4.000	1.000

Nr artykułu:

161856, 160857.X, 160858.X



Noga z regulowaną wysokością

Wybierz tę samą wysokość dla wszystkich nóg stołu i zabezpiecz każdy sworzeń regulacyjny za pomocą zawlecжки.

System	28	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	2.000	1.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	3.000	1.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	4.000	1.000

Nr artykułu:

160877.X



Noga na kółku z hamulcem

Przed montażem należy zabezpieczyć i zablokować kółko skrętne.

System	28	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	400	400
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	600	600
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	800	800

Nr artykułu:

161855, 160879.X



Noga z zakotwieniem

System	28	16
Całkowite obciążenie z 4 nogami (kg)	2.000	1.000
Całkowite obciążenie z 6 nogami (kg)	3.000	1.000
Całkowite obciążenie z 8 nogami (kg)	4.000	1.000

Nr artykułu:

160874.X



Zapobiegaj przechylaniu się lub stoczeniu stołu. Nie odkręcaj regulacji nóżki dalej niż jest to wskazane.



1

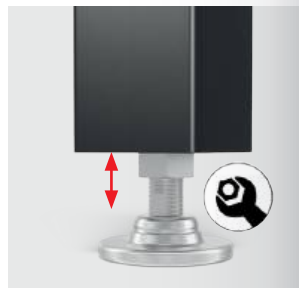
Odkręcić do połowy element regulacyjny (trzępień stopy).

System 16: 20 mm

System 22: 25 mm

System 28: 25 mm

Należy zwrócić uwagę na możliwość precyzyjnej regulacji dla każdego wariantu nogi stołu.



2

Podnieś stół za pomocą odpowiedniego sprzętu do podnoszenia (np. uchwytu transportowego nr art. 000830.N, 160830) i zamontuj nogi za pomocą dostarczonych śrub. Dostarczone śruby są śrubami z łbem stożkowym, sześciokątnym lub cylindrycznym, w zależności od rodzaju stołu. Moment dokręcania wynosi 150 Nm (należy regularnie sprawdzać moment dokręcania). Następnie ustaw stół.



Ostrzeżenia:

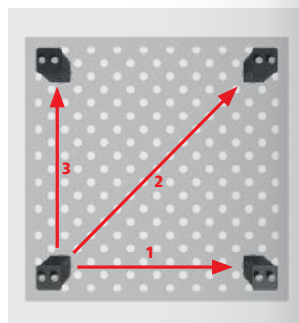
Nie wchodzić pod zawieszony ładunek. Nie podnoś ładunku wyżej niż to konieczne.

3

Teraz koniecznie wyrównaj stół za pomocą poziomicy. Aby to zrobić, zacznij od punktu nad jedną nogą i dopasuj do niego pozostałe nogi. Należy stosować poziomice o odpowiedniej długości. Jego długość powinna w przybliżeniu odpowiadać odległości między nogami.

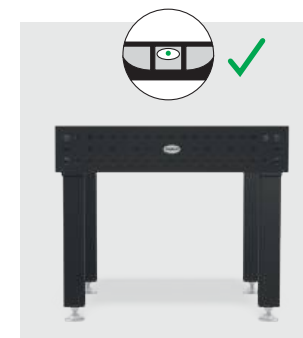
Uwaga:

Wszystkie nogi powinny cały czas mieć kontakt z podłożem, a jednostka regulacyjna nie powinna być całkowicie odkręcana. Stopniowo dopasowując nogi do nogi referencyjnej za pomocą precyzyjnej regulacji, osiągniesz pożądaną równość.



4

Powtarzając trzeci krok dla wszystkich nóg stołu, osiągniesz pożądaną równość poprzez iteracyjny pomiar i ponowną regulację.



5

Po osiągnięciu przez stółżądanego poziomu, zablokuj ustawienie nóg, zabezpieczając jednostkę regulacyjną za pomocą nakrętki zabezpieczającej.



System

	28	22	16
Rozmiar klucza do nakrętki zabezpieczającej dla nogi stołu bez kółka	36	36	24
Rozmiar klucza do nakrętki blokującej dla nogi stołu z kółkami	55	55	36



Uziemienie stołu

Adapter umożliwia zastosowanie uziemienia systemowego (nr art. 000810) dla systemu 16, systemu 22 i systemu 28. Adapter należy włożyć w otwór systemowy, następnie nałożyć na adapter nakrętkę sześciokątną i przykręcić złącze do wtyczki złącza. Kabel zasilający uziemienia jest podłączony do gniazda kabla spawalniczego. Za pomocą „systemu kwadratowego” połączenie pomiędzy gniazdem kabla spawalniczego a wtyczką można zablokować poprzez proste obrócenie.

Podłącz element lub stół spawalniczy do uziemienia w bezpieczny sposób. Przed położeniem i zamocowaniem elementu powierzchnia stołu musi być wolna od brudu i resztek. Należy pamiętać, że element musi być koniecznie przymocowany do stołu w sposób zapewniający kontakt z podłożem (bez szczeliny powietrznej), aby uniknąć przeskoków.



Uwaga

Jeśli którykolwiek z powyższych punktów nie zostanie spełniony, podczas procesu spawania mogą wystąpić przeskoki, które mogą spowodować uszkodzenie powierzchni (patrz rysunek po lewej). Reklamacje nie będą wtedy uznane! Zaleca się bezpośrednie podłączenie uziemienia do elementu, aby uniknąć uszkodzenia stołu spawalniczego.



Azotowanie plazmowe

Azotowanie plazmowe firmy Siegmund to sprawdzona obróbka powierzchni naszych stołów spawalniczych. Ten znany proces cieplno - chemiczny prowadzi do powierzchni, które są odporne na zużycie, korozję i ścieranie. Odpryski spawalnicze nie przylegają do stołu z azotowaniem plazmowym, dzięki czemu równość powierzchni jest lepiej zachowana nawet po latach. Ze względu na znaczne wydłużenie żywotności i zwiększenie sprężystości stołów spawalniczych o około 20-30% azotowanie plazmowe zawsze się opłaca.

Azotowanie plazmowe jest jednym z najbardziej przyjaznych dla środowiska procesów utwardzania, ponieważ potrzebuje tylko azot, wodór i tlen. Gazy te są głównymi składnikami powietrza. W firmie Siegmund wymagana energia jest dostarczana wyłącznie w postaci elektrycznej, zamiast z paliw kopalnych, które są powszechnie stosowane na rynku do ogrzewania komponentów.

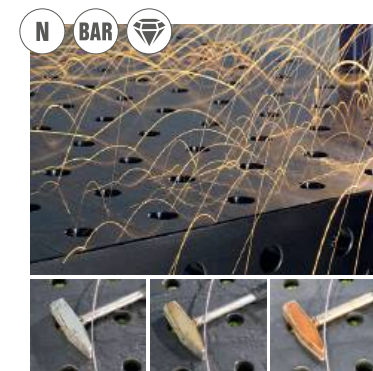
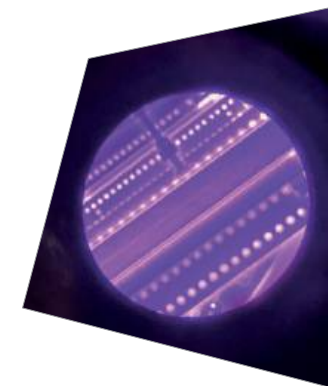
Powlekanie-BAR

Unikalną cechą firmy Siegmund jest późniejsze powlekanie BAR stołów spawalniczych i wielu narzędzi. Proces ten odbywa się po azotowaniu plazmowym. Powłoka BAR (Black-Anti-Rust Coating) dodatkowo wygładza powierzchnię i zwiększa ochronę przed korozją.

Uwaga

Stoły azotowane plazmowo nie mają jednorodnego i jednolitego koloru. Te zmiany koloru są związane z procesem i są nieuniknione ze względów technicznych. Nie ma to wpływu na jakość stołu i jego parametry. W trakcie użytkowania może się zdarzyć, że powłoka BAR-Coating będzie wykazywać niewielkie oznaki zużycia. Nie ma to żadnego wpływu na parametry, funkcjonalność ani twardość azotowanego plazmowo stołu spawalniczego.

Zalecamy regularną konserwację środkami Siegmund: Anti-Spatter i CleanBasic.



Produkty do konserwacji

Aby zapewnić długą żywotność stołu, zalecamy regularne sprawdzanie czystości i w razie potrzeby czyszczenie go narzędziami lub zabezpieczenie przed odpryskami spawalniczymi.

Rekomendujemy stosowanie następujących produktów pielęgnacyjnych:



000924, 000926

Zabezpieczenie przed przywieraniem odprysków spawalniczych na stole spawalniczym Siegmond

- Środek Anti-Spatter nanosi się przed spawaniem na stół najlepiej za pomocą butelki ze spryskiwaczem
- efekt nieprzywierający działa zarówno na mokro, jak i na sucho
- następnie odpryski spawalnicze można łatwo usunąć
- można go również stosować na części przeznaczone do spawania



000914, 000915

Czyszczenie stołu spawalniczego Siegmond

- CleanBasic to bardzo silny środek czyszczący
- Stół spawalniczy Siegmond należy czyścić po każdym procesie spawania
- CleanBasic doskonale nadaje się do usuwania smarów, olejów i innych zanieczyszczeń
- środek czyszczący dyfunduje przez plastikowe pojemniki, co może z czasem zmniejszyć nieznacznie jego objętość



Aby zachować płaskość i poziomowanie stołów spawalniczych i akcesoriów Siegmond

- kamień olejowy służy do usuwania uszkodzeń lub zgarniania odprysków spawalniczych
- doskonale nadaje się do konserwacji i wyrównywania nierówności powierzchni spawanych
- **niezalecany do stosowania na stołach azotowanych plazmowo**
- Nr artykułu: 000940, 000942



Czyszczenie otworów stołów spawalniczych Siegmond

- Zanieczyszczenia w otworach można łatwo usunąć za pomocą szczotki
- Nr artykułu: 160820, 220820, 280820



Olejowanie

Oprócz stosowania Siegmond Anti-Spatter w każdym procesie spawania w celu ochrony stołu spawalniczego, zalecamy impregnację stołu spawalniczego niekorozyjnym olejem, aby zapobiec długotrwałej korozji i uniknąć uszkodzenia stołu spawalniczego oraz zapewnić długą żywotność. Zalecamy WD40 lub podobny środek. Najlepiej robić to po każdym użyciu. Szczególnie należy to zrobić, jeśli stół nie będzie używany przez dłuższy czas.

Ogólne wskazówki dotyczące pielęgnacji

- użycie innych materiałów ściernych i urządzeń ścierających jest zabronione!
- do montażu stołu spawalniczego zalecamy miejsce o niskiej wilgotności i stałej temperaturze
- nie wolno stosować kwasów, płynów żrących (kwasy, zasady, zwłaszcza trawiące)
- zalecamy usunięcie wszelkich elementów i akcesoriów ze stołu przed rozpoczęciem czyszczenia
- oprócz stołu nie zapominaj o regularnej konserwacji i czyszczeniu narzędzi Siegmond
- usuń wszystkie nadbudówki ze stołu, jeśli nie będzie on używany przez dłuższy czas

Instrukcja użytkowania zacisków

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

Wewnętrzne pierścienie uszczelniające pryzm można zamówić pod następującymi numerami artykułów:

00002558: O-ringi wewnętrzne do pryzm (System 16)

00001506: O-ringi wewnętrzne do pryzm (System 22)

00002557: O-ringi wewnętrzne do pryzm (System 28)

W przypadku większych sił mocowania zalecamy zacisk XL do Systemu 28 (nr art. 280612.N) lub naszą prasę stołową Siegmund (nr art. 280780, 220780, 160780).



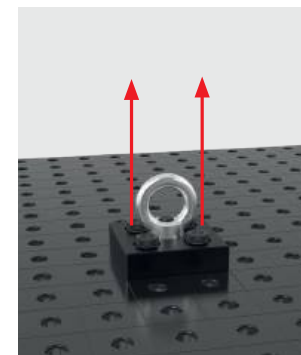
Instrukcja użycia trzpieni szybkomocujących

Siła rozciągania:

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

Siła rozciągająca przy zastosowaniu w profilach aluminiowych:

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



Moment dokręcania:

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

Moment dokręcania w przypadku stosowania w profilach aluminiowych:

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



Siła ścinania:

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

Siła ścinająca przy zastosowaniu w profilach aluminiowych:

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



Instrukcja użytkowania kątowników

Umieścić kątownik na stole spawalniczym w wymaganej pozycji i zamocuj go trzpieniami Siegmund.



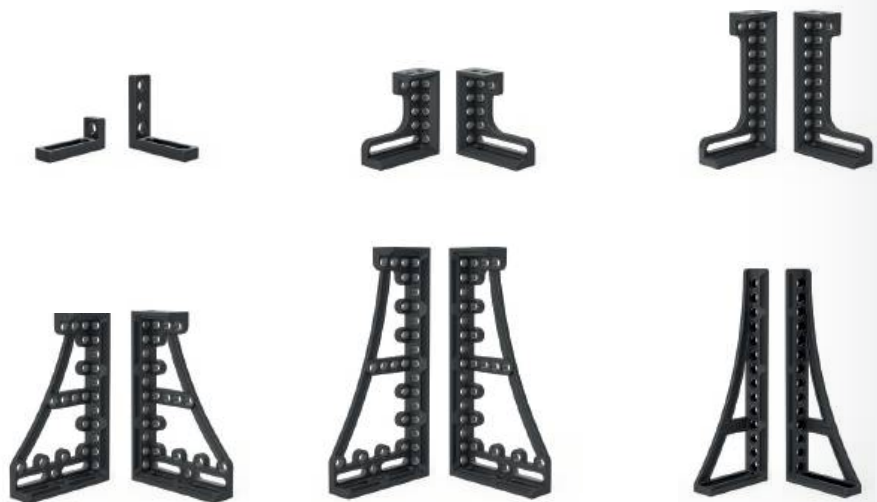
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia podczas ustawiania komponentów na stołach Siegmund.
Do stosowania zalecane są rękawiczki. Używaj wyłącznie oryginalnych narzędzi!

Azotowane plazmowo

System	28	22	16
maks. moment dokręcania (Nm)	25	15	10

Aluminiowo-tytanowe

System	28	22	16
maks. moment dokręcania (Nm)	15	-	10



Czy chcesz nas o coś zapytać?

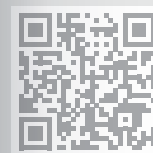
Prosimy o kontakt z nami, jeśli tylko pojawią się jakiegokolwiek pytania:

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



Instrukcje i więcej informacji

Szczegółowe informacje na temat naszych produktów, a także innych wersji produktów i całej naszej oferty produktowej można znaleźć na naszej stronie internetowej.



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

