

# siegmund

SVEISE OG OPPSPENNINGSSYSTEMER



Er dette ikke ditt språk?  
Skann QR-koden.

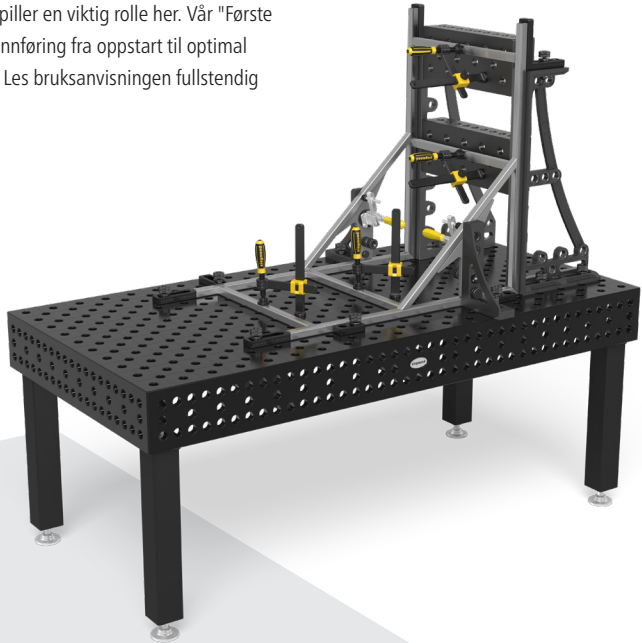


[www.siegmund.com/  
F-tablefirststeps](http://www.siegmund.com/F-tablefirststeps)

**De første  
trinnene med  
Siegmund-  
sveisebordet**

## Vi er glade for at du har valgt et Siegmund sveisebord!

Siegmond-produkter står for maksimal funksjonalitet. Riktig håndtering, vedlikehold og sikkerhetsforskrifter spiller en viktig rolle her. Vår "Første trinn"-veiledning gir en omfattende innføring fra oppstart til optimal bruk og vedlikehold av sveisebordet. Les bruksanvisningen fullstendig før første gangs bruk.



### Produsent

#### Bernd Siegmund GmbH

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



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



Tekniske data kan endres. Våre salgsbetingelser gjelder strengt. Med forbehold om prisendringer og trykkfeil.

Alle tekster, bilder og designelementer er opphavsrettsbeskyttet av Bernd Siegmund GmbH. Ingen del av denne Flyer kan redigeres analogt eller digitalt eller i en annen modus, kan multipliseres eller publiseres ut av katalogen uten skriftlig godkjenning fra den juridiske eieren. Forseelser blir straffet.  
© 2024 Bernd Siegmund GmbH

## Innhold

Bordben for Professional 750 / Extreme / Extreme PLUS	04
Bordben for Basic	10
Montering av sveisebordet	12
Jordings forbindelse	14
Plasmanitret	15
Vedlikehold av sveisebordet	16
Instruksjoner for bruk av tvinger	18
Instruksjoner for bruk av hurtigspennbolt	19
Instruksjoner for bruk av vinkler	20
Kontakt	21

---

## Oppmerksomhet

Dette symbolet indikerer viktige trinn under montering. Disse spesifikasjonene må overholdes nøye.



## Ikke gå under løftet last

Dette symbolet indikerer at det ikke er tillatt å forekomme under løftet last (lastebiler, verksted).

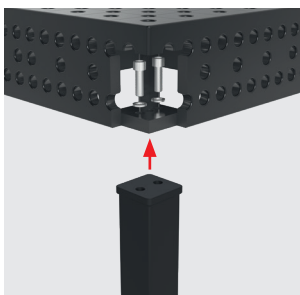




- Reduser farer fra tunge og fallende deler.
- Installer bare systemet hvis du har egnet løfteutstyr (gaffeltruck eller kran), monteringsverktøy og er kompetent til å betjene dem. Ellers bestiller du et monteringsfirma utstyrt for denne typen arbeid.
- Bruk vernesko til enhver tid under monteringsarbeid.
- Plasser aldri verktøy eller andre deler på bordplaten under monteringsarbeid.
- Monter bare systemet på en jevn og bærende overflate.
- Legg merke til vekten på bordplaten før du løfter den.



Gå aldri under den hevede bordplaten. Fest straks den hevede bordplaten mot fall. Arbeid bare på en sikret bordplate.



1

Sett inn to monteringsbolter per bordben i monteringsplatene.

2

Påfør bordbena på bordplaten. Stram monteringsboltene med et dreiemoment på 150 Nm.



Beskytt sveise- og klemmebordet mot sideveis støt. Sett ned sveise- og klemmebordet forsiktig og jevnt etter montering. Skap et driftsmiljø med støt- og kollisjonsbeskyttelse. På denne måten forhindrer du utilsatte skjærkrefter som kan ødelegge bordben eller plater.

## Ben standard

System	28	22	16
Finjustering (mm)	50	50	40



## Ben med høydejustering

Velg samme høyde for alle bordbena og fest hver justeringspinne med en bomullspinne.

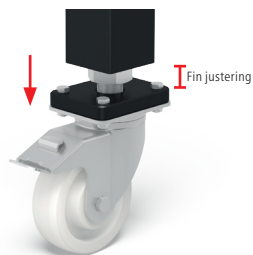
System	28	22	16
Finjustering (mm)	50	50	40



## Ben med hjul og brems

Fest det låsbare svingbare hjulet før montering.

System	28	22	16
Finjustering (mm)	20	20	30



## Ben med gulvforankring

System	28	22	16
Finjustering (mm)	50	50	50



Forhindre at bordet vippes eller rulles bort. Ikke skru av fotjusteringen lenger enn angitt.

## Kapasitet pr bein

Tillatt belastning per bein er 200 til maks 2.000 kg avhengig av bentype og system/bord. Matematisk vil den totale belastning vær mye høyere. De navngitte tillatt kapasitet er beregnet ut i fra sikkerhetsmessige grunner. Maksimal stabilitet på grunn av stort profilrør (System 28: 90x90 mm, System 22: 80x80 mm, System 16: 70x70 mm (Data for bein standardutstyr)).

### For maksimal sikkerhet:

Tillatte lagerbelastninger (gjelder for benstandardutstyr):

System	28	22	16
Vertikal kraft (kN)	20	15	10



## Ben standard

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	4.000	3.000	2.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	6.000	4.500	3.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	8.000	6.000	4.000

Artikkel-Nr.:

280858.X, 220858, 160858.X

280857.X, 220857.X, 160857.X



## Ben med høydejustering

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	4.000	2.000	2.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	6.000	3.000	3.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	8.000	4.000	4.000

Artikkel-Nr.:

280878.X, 220878.X,

280877.X, 220877.X, 160877.X



## Ben med hjul og brems

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	1.600	1.600	400
Samlet belastning med 6 ben (kg)	2.400	2.400	600
Samlet belastning med 8 ben (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280876.X, 220866, 160876.X



## Ben med højdejustering, hjul og brems

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	1.600	1.600	400
Samlet belastning med 6 ben (kg)	2.400	2.400	600
Samlet belastning med 8 ben (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280879.X, 220879.X, 160879.X



## Ben med gulvforankring

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	4.000	3.000	2.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	6.000	4.500	3.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	8.000	6.000	4.000

Artikel-Nr.:

280874.X, 220874,

280875.X, 160875.X, 160873.X



## Kapasitet pr bein

Den tillatte belastningen per bein er 200 til maks 3.000 kg, avhengig av bentype og system/bord. Matematisk vil den totale belastning vær mye høyere. De navngitte tillatt kapasitet er beregnet ut i fra sikkerhetsmessige grunner. Maksimal stabilitet på grunn av stort profilrør (System 28: 90x90 mm, System 22: 80x80 mm, System 16: 70x70 mm (Data for bein standardutstyr)).

### For maksimal sikkerhet:

Tillatte lagerbelastninger (gjelder for beinstandardutstyr):

System	28	22	16
Vertikal kraft (kN)	30	15	10



## Ben standard

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	6.000	3.000	2.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	9.000	4.500	3.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	12.000	6.000	4.000

Artikkel-Nr.:

280853.X, 220853.X, 160853.X



## Ben med høydejustering

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	4.000	2.000	2.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	6.000	3.000	3.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	8.000	4.000	4.000

Artikkel-Nr.:

280878.X, 220878.X,

280877.X, 220877.X, 160877.X



## Ben med hjul og brems

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	1.600	1.600	400
Samlet belastning med 6 ben (kg)	2.400	2.400	600
Samlet belastning med 8 ben (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280860.X, 220860.X, 160860.X



## Ben med højdejustering, hjul og brems

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	1.600	1.600	400
Samlet belastning med 6 ben (kg)	2.400	2.400	600
Samlet belastning med 8 ben (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280879.X, 220879.X, 160879.X



## Ben med gulvforankring

System	28	22	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	6.000	3.000	2.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	9.000	4.500	3.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	12.000	6.000	4.000

Artikel-Nr.:

280872.X, 220872.X, 160872.X

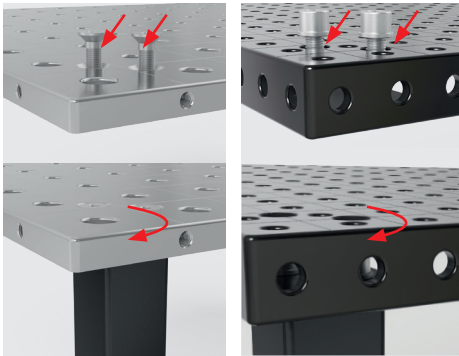




- Reduser farer fra tunge og fallende deler.
- Installer bare systemet hvis du har egnet løfteutstyr (gaffeltruck eller kran), monteringsverktøy og er kompetent til å betjene dem. Ellers bestiller du et monteringsfirma utstyrt for denne typen arbeid.
- Bruk vernesko til enhver tid under monteringsarbeid.
- Plasser aldri verktøy eller andre deler på bordplaten under monteringsarbeid.
- Monter bare systemet på en jevn og bærende overflate.
- Legg merke til vekten på bordplaten før du løfter den.



Gå aldri under den hevede bordplaten. Fest straks den hevede bordplaten mot fall. Arbeid bare på en sikret bordplate.



1

Sett inn to monteringsbolter per bordben i monteringsplatene.

2

Påfør bordbena på bordplaten. Stram monteringsboltene med et dreiemoment på 150 Nm.



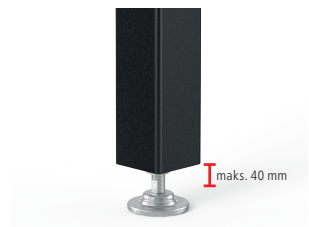
Beskytt sveise- og klemmebordet mot sideveis støt. Sett ned sveise- og klemmebordet forsiktig og jevnt etter montering. Skap et driftsmiljø med støt- og kollisjonsbeskyttelse. På denne måten forhindrer du utilsatte skjærkrefter som kan ødelegge bordben eller plater.

## Ben standard

System	28	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	2.000	1.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	3.000	1.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	4.000	1.000

Artikkel-Nr.:

161856, 160857.X, 160858.X



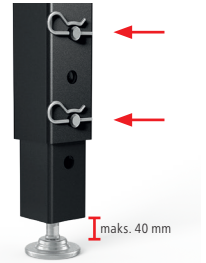
## Ben med høydejustering

Velg samme høyde for alle bordbena og fest hver justeringspinne med en bomullspinne.

System	28	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	2.000	1.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	3.000	1.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	4.000	1.000

Artikkel-Nr.:

160877.X



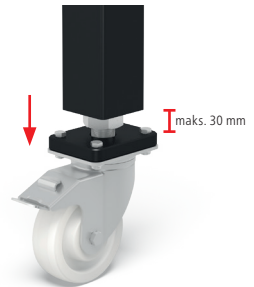
## Ben med hjul og brems

Fest det låsbare svingbare hjulet før montering.

System	28	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	400	400
Samlet belastning med 6 ben (kg)	600	600
Samlet belastning med 8 ben (kg)	800	800

Artikkel-Nr.:

161855, 160879.X



## Ben med gulvforankring

System	28	16
Samlet belastning med 4 ben (kg)	2.000	1.000
Samlet belastning med 6 ben (kg)	3.000	1.000
Samlet belastning med 8 ben (kg)	4.000	1.000

Artikkel-Nr.:

160874.X



Forhindre at bordet vippest eller rulles bort. Ikke skru av fotjusteringen lenger enn angitt.

1

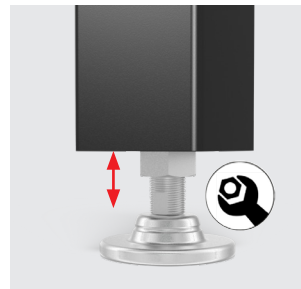
Skrú av justeringsenheten (fotspindelen) halvveis.

System 16: 20 mm

System 22: 25 mm

System 28: 25 mm

Vær oppmerksom på mulig finjustering for hver bordbenvariant.



2

Løft bordet med egnet løfteutstyr (f.eks. transporthåndtak varenr. 000830.N, 160830) og monter bena med de medfølgende boltene. Boltene som leveres er nedsenket, sekskanthode eller sylindrhodebolter, avhengig av bordtype. Tiltrekkingsmomentet er 150 Nm (kontroller tiltrekkingsmomentet regelmessig). Sett deretter ned bordet.



### Warnings:

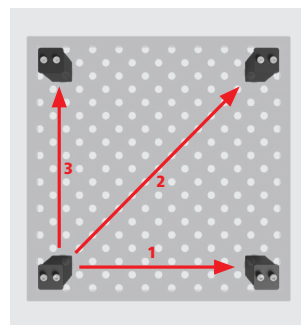
Ikke gå under den suspenderte lasten. Ikke løft lasten høyere enn nødvendig.

3

Juster nå bordet ved hjelp av en vater. For å gjøre dette, start fra et punkt over det ene benet og juster de andre bena til det. En vater av passende lengde skal brukes. Lengden skal omtrent tilsvare avstand mellom bena.

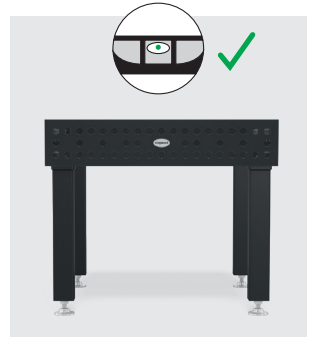
### Vennligst merk:

Alle ben skal alltid være i kontakt med bakken til enhver tid, og justeringsenheten skal ikke skrues helt ut. Ved gradvis å justere bena til referansebenet ved hjelp av finjusteringen, vil du nærme deg ønsket jevnhet.



4

Ved å gjenta 3. trinn for alle bordbeina, vil du oppnå ønsket jevnhet gjennom iterativ måling og justering.



5

Etter at bordet har nådd ønsket nivå, fikser du innstillingen av beina ved å feste justeringsenheten med låsemutteren.



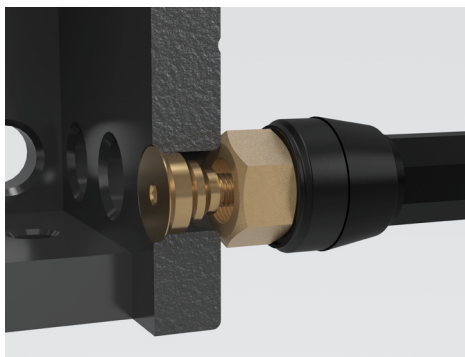
System	28	22	16
Fastnøkkel størrelse låsemutter. Bordben uten hjul	36	36	24
Skiftenøkkel størrelse låsemutter Bordben med hjul	55	55	36



## Jording av bordet

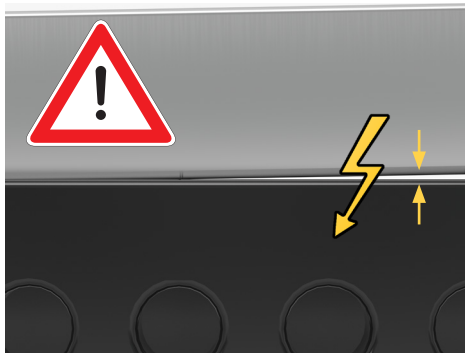
Adapteren tillater bruk av jordtilkoblingen (varenr. 000810) for systemet 16, system 22 og system 28. Sett adapteren inn i systemets borehull, plasser deretter sekskantmutteren på adapteren og skru tilkoblingen til kontaktpluggen. Strømkabelen til jordtilkoblingen er koblet til stikkkontakten for sveisekabelen. Ved hjelp av "firkantet blokkssystem" kan forbindelsen mellom sveisekabeluttaket og kontaktpluggen låses ved ganske enkelt å vri den.

Koble komponenten eller sveisebordet til jord på en trygg og sikker måte. Bordets overflate må være fri for smuss og rester før komponenten er plassert og festet på plass. Merk at komponenten må klemmes til bordet på en kontaktsikker måte (uten en luftspalte), for å unngå overslag.



## Kommentar

Hvis noen av punktene ovenfor ikke oppfylles, kan det oppstå overslag under sveiseprosessen og dermed forårsake skade på overflaten (se bildet til venstre). Dette er ikke en grunn til å klage. Generelt anbefales en direkte tilkobling av jordforbindelsen til komponenten for å unngå skade på sveisebordet.



## Plasmanitrert

Siegmunds plasmanitrering er en velprøvd overflatebehandling for våre sveisebord. Den termokjemiske prosessen fører til overflater som er mer slitasjefrie, korrosjonsbestandige og holdbare. Sveisesprut fester seg betydelig mindre til et bord med plasmanitrering enn til sveisebord uten plasmanitrering. Som et resultat er overflatejevnheten bedre bevart selv etter flere år. På grunn av den betydelige økningen i levetid og den økte motstandskraften til sveisebordene med rundt 20-30%, er plasmanitrering alltid verdt.

Plasmanitrering er en av de mest miljøvennlige herdeprosessene fordi bare nitrogen, hydrogen og oksygen er nødvendig for herdingsprosessen. Disse gassene er hovedkomponentene i luften. Hos Siegmund tilføres den nødvendige energien utelukkende elektrisk, i stedet for de fossile brenslene som ellers er vanlig på markedet for oppvarming av komponentene.

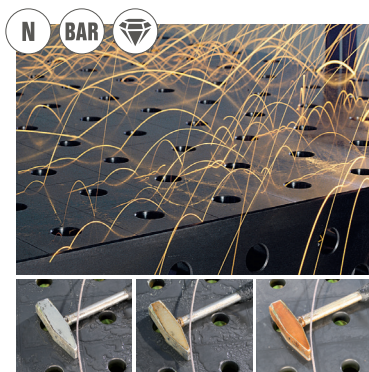
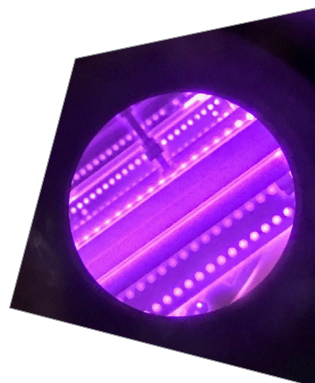
## BAR-belagt

Unikt for Siegmund er det påfølgende BAR-belegget på sveisebordene og mange verktøydeler, som finner sted etter plasmanitrering. BAR-belegget (Black-Anti-Rust Coating) glatter i tillegg overflaten og øker beskyttelsen mot rust.

## Kommentar

Gjennom plasmanitrerings prosessen kan bordet få farge endringer. Disse endringene i farge er prosessrelaterte og dermed teknisk unngåelig. Dette påvirker ikke bordets kvalitet. I løpet av bruken er det mulig at BAR-Coating viser små tegn på slitasje. Dette påvirker ikke plasmaets funksjon eller hardhet nitring av sveisebordet ditt.

Vi anbefaler regelmessig vedlikehold med Anti-Spatter og CleanBasic.



## Vedlikeholdsprodukter

For å sikre lang levetid for bordet, anbefaler vi at du sjekker bordet regelmessig for å sikre at det er rent, og om nødvendig rengjør det med verktøy eller for å beskytte det mot sveisesprut.

Du kan bruke følgende pleieprodukter uten å nøle:



000924, 000926

### Beskyttelse mot vedheft av sveisesprut på Siegmund-sveisebordet

- Anti-Spatter legges på bordet, helst med en sprøyteflaske før sveising
- Non-stick-effekten fungerer i en våt og også i tørket situasjon
- Etterpå kan sveisesprutene enkelt tørkes bort
- Kan også brukes på deler som skal sveises

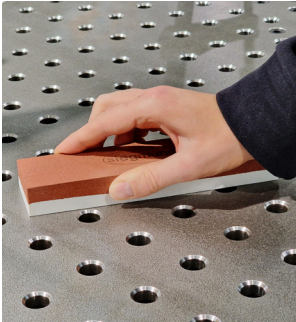


000914, 000915

### Rengjøring av Siegmund-sveisebordet

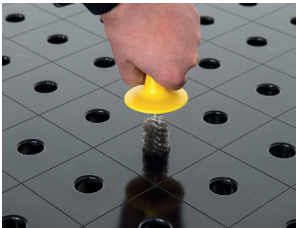
- CleanBasic er et veldig sterkt rengjøringsmiddel
- Siegmund-sveisebordet skal rengjøres etter hver sveiseprosess
- CleanBasic er velegnet til fjerning av fett, oljer og andre forurensninger
- Rengjøringsmiddelet diffunderer gjennom plastbeholdere, dette kan krympe volumet over tid





### For å opprettholde jevnheten i Siegmund sveisebord og tilbehør

- Oljesteinen brukes til å fjerne skader eller sveisesprut
- Perfekt for vedlikehold og nivellering av ujevnheter i sveiseoverflaten
- **Ikke egnet for bruk på plasma nitriderede bord**
- Artikkel-Nr.: 000940, 000942



### Rengjøring av borehull av Siegmund sveisebord

- Skitt i borehullene kan enkelt fjernes med børsten
- Artikkel-Nr.: 160820, 220820, 280820



### Oljebehandlinger

I tillegg til å bruke Siegmund Anti-Spatter i hver sveiseprosess for å beskytte sveisebordet, anbefaler vi å impregnere sveisebordet med en ikke-korrosiv olje for å forhindre langvarig korrosjon og unngå skade på sveisebordet og sikre lang levetid. WD40 eller lignende anbefales for beskyttelse. Dette bør ideelt sett gjøres etter hver bruk, men spesielt hvis bordet ikke brukes på lenge.

## Generelle instruksjoner for pleie

- Bruk av andre slipemidler er ikke tillatt
- For installasjon av sveisebordet anbefaler vi et sted med lav luftfuktighet og konstant temperatur
- Ikke bruk syrer / etsende væsker (syrer, alkalier, spesielt sylting)
- Vi anbefaler at du fjerner komponenter eller tilbehør fra bordet før du begynner å rengjøre
- Ikke glem å vedlikeholde og rengjøre Siegmund tilbehør i tillegg til bordet ditt
- Fjern alle overbygninger fra bordet når de ikke er i bruk i lengre perioder

## Instruksjoner for bruk av tvinger

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

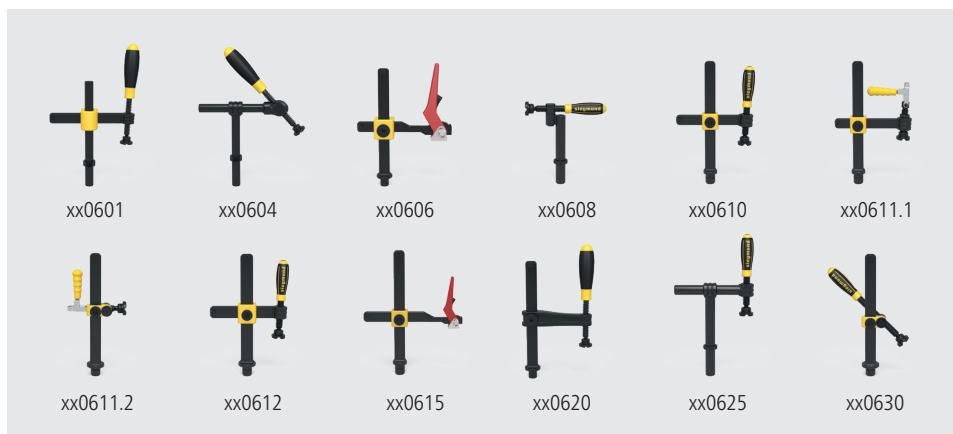
Du kan bestille erstatninger for de indre O-ringene i prismene under følgende artikkelnumre:

00002558: O-Ring inne for Prism (System 16)

00001506: O-Ring inne for Prism (System 22)

00002557: O-Ring inne for Prism (System 28)

For høyere klemkrefter anbefaler vi XL-klemmen for System 28 (varenr. 280612.N), eller vår Siegmund-bordpresse (artikkelnummer 280780, 220780, 160780).



## Instruksjoner for bruk av hurtigspennbolt

Strekk kraft:

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

Strekkkraft ved bruk i aluminiumprofiler:

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

Strammemoment:

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

Strammemoment ved bruk i aluminiumsprofiler:

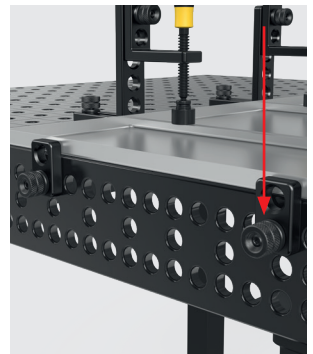
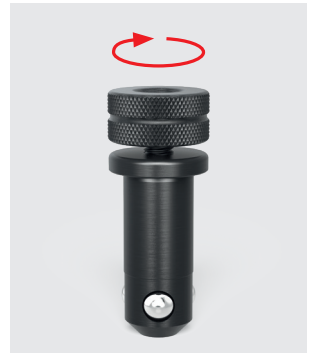
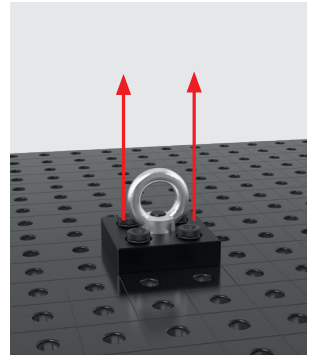
System	28	22	16
Bolt xx0511 (Nm)	10	6	2,5

Skjære styrke:

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

Skjærkraft ved bruk i aluminiumsprofiler:

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



## Instruksjoner for bruk av vinkler

Plasser vinkelen på sveisebordet i ønsket posisjon og fest den med klembolter / hurtigbolter.



Risiko for knusing ved plassering av komponenter på Siegmund-bord. Hansker anbefales til bruk. Bruk bare originalt tilbehør!

## Plasmanitret

System	28	22	16
maks tiltrekingsmoment (Nm)	25	15	10

## Aluminium-Titanium

System	28	22	16
maks tiltrekingsmoment (Nm)	15	-	10



# Noen spørsmål?

Hvis du har spørsmål, ikke nøl med å kontakte teamet vårt:

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



## Håndbøker og mer informasjon

Detaljert informasjon om våre produkter samt andre produktversjoner og hele vårt produktsortiment finner du online.



**www.siegmund.com/  
F-instructions**





