

# siegmund

SCHWEISS- UND SPANNTISCHSYSTEME



**Das ist nicht Ihre Sprache?  
Scannen Sie den QR-Code.**



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

**Die ersten  
Schritte mit  
Ihrem Siegmund  
Schweiß Tisch**

## Wir freuen uns, dass Sie sich für einen Siegmund Schweiß Tisch entschieden haben!

Siegmund Produkte stehen für höchste Funktionalität. Die richtige Handhabung, Wartung und Sicherheitsvorschriften spielen hierbei eine wichtige Rolle. Unsere „Erste Schritte“ Anleitung bietet eine umfassende Einführung von der ersten Inbetriebnahme bis hin zur optimalen Nutzung und Pflege Ihres Schweißtisches. Bitte lesen Sie die Anleitung vor der ersten Verwendung vollständig durch.



### Hersteller:

**Bernd Siegmund GmbH**

Landsberger Str. 180  
86507 Oberottmarshausen  
Deutschland (Bayern)  
Telefon +49 (0) 8203 96 07-0  
info@siegmund.com  
siegmund.com



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



Technische Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Preisänderungen und Druckfehler vorbehalten.

Alle Texte, Bilder und Gestaltungselemente unterliegen dem Copyright der Bernd Siegmund GmbH. Kein Teil dieses Kataloges darf ohne schriftliche Genehmigung des Rechtsinhabers analog, digital oder in einer anderen Form bearbeitet, vervielfältigt oder außerhalb dieses Kataloges veröffentlicht werden.  
© 2024 Bernd Siegmund GmbH

## Inhalt

Tischfüße für Professional 750 / Extreme / Extreme PLUS	04
Tischfüße für Basic	10
Aufbau des Schweißtisches	12
Masseanschluss	14
Plasmanitrierung	15
Pflege des Schweißtisches	16
Anwendungshinweise Zwingen	18
Anwendungshinweise Schnellspannbolzen	19
Anwendungshinweise Winkel	20
Kontakt	21

## Achtung

Dieses Symbol weist Sie auf wichtige Schritte bei der Montage hin. Diese Vorgaben sind unbedingt einzuhalten.



## Nicht unter angehobene Last treten

Dieses Symbol weist darauf hin, dass es nicht gestattet ist, unter die angehobene Last zu treten (Gabelstapler, Reparaturwerkstatt).





- Vermindern Sie Gefahren durch schwere und herabstürzende Teile.
- Montieren Sie das System nur dann, wenn Sie über geeignetes Hebezeug (Stapler oder Kran) und Montagewerkzeug verfügen sowie fachlich kompetent sind, dieses zu bedienen. Beauftragen Sie andernfalls einen für derartige Arbeiten ausgerüsteten Montagebetrieb.
- Tragen Sie Sicherheitsschuhe während der Montagearbeiten.
- Legen Sie während der Montagearbeiten niemals Werkzeug oder andere Teile auf die Tischplatte.
- Montieren Sie das System nur auf ebenem und tragfähigem Untergrund.
- Beachten Sie vor dem Anheben der Tischplatte das Gewicht.



Treten Sie niemals unter die angehobene Tischplatte. Sichern Sie die angehobene Tischplatte sofort gegen Absturz. Arbeiten Sie nur an einer gesicherten Tischplatte.



1

Setzen Sie pro Tischfuß zwei Befestigungsschrauben in die Montageplatten des Tisches ein.

2

Führen Sie die Tischfüße zu der Tischplatte. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben mit einem Drehmoment von 150 Nm fest.



Schützen Sie Ihren Schweiß- und Spanntisch vor seitlichen Stößen. Setzen Sie den Schweiß- und Spanntisch nach der Montage vorsichtig und gleichmäßig ab. Schaffen Sie eine Einsatzumgebung mit Stoß- und Anfahrerschutz. So verhindern Sie unzulässige Scherkräfte, die Tischfüße oder -platten zerstören können.

### Fuß Grundausstattung

System	28	22	16
max. Feinjustierung (mm)	50	50	40



### Fuß höhenverstellbar

Wählen Sie für alle Tischfüße die identische Höhe aus und sichern Sie jeden Stellbolzen mit einem Splint.

System	28	22	16
max. Feinjustierung (mm)	50	50	40



### Fuß mit Lenkrolle und Feststellbremse

Stellen Sie die feststellbare Lenkrolle bereits vor der Montage fest.

System	28	22	16
max. Feinjustierung (mm)	20	20	30



### Fuß mit Bodenverankerung

System	28	22	16
max. Feinjustierung (mm)	50	50	50



Verhindern Sie, dass der Tisch kippt oder wegrollt. Drehen Sie die Fußverstellung nicht weiter als zulässig heraus.

### Traglast pro Fuß

Die zulässige Traglast pro Fuß beträgt zwischen 200 bis max. 2.000 kg je nach Fußtyp und System/Tisch. Rechnerisch ergeben sich wesentlich höhere Gesamtlasten. Die angegebenen zulässigen Traglasten wurden jedoch aus Sicherheitsgründen mit Reserven berechnet. Maximale Stabilität durch großes Profilrohr (System 28: 90x90 mm, System 22: 80x80 mm, System 16: 70x70 mm (Angaben für Fuß Grundausstattung)).

#### Für maximale Sicherheit:

Zulässige Belastungen (gilt für Fuß Grundausstattung):

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



### Fuß Grundausstattung

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	4.000	3.000	2.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	6.000	4.500	3.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	8.000	6.000	4.000

Artikel-Nr.:

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

### Fuß höhenverstellbar

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	4.000	2.000	2.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	6.000	3.000	3.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	8.000	4.000	4.000

Artikel-Nr.:

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



### Fuß mit Lenkrolle und Feststellbremse

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	1.600	1.600	400
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	2.400	2.400	600
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280876.X, 220866, 160876.X



### Fuß höhenverstellbar mit Lenkrolle und Feststellbremse

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	1.600	1.600	400
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	2.400	2.400	600
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280879.X, 220879.X, 160879.X



### Fuß mit Bodenverankerung

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	4.000	3.000	2.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	6.000	4.500	3.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	8.000	6.000	4.000

Artikel-Nr.:

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



### Traglast pro Fuß

Die zulässige Traglast pro Fuß beträgt zwischen 200 bis max. 3.000 kg je nach Fußtyp und System/Tisch. Rechnerisch ergeben sich wesentlich höhere Gesamtlasten. Die angegebenen zulässigen Traglasten wurden jedoch aus Sicherheitsgründen mit Reserven berechnet. Maximale Stabilität durch großes Profilrohr (System 28: 90x90 mm, System 22: 80x80 mm, System 16: 70x70 mm (Angaben für Fuß Grundausstattung)).

#### Für maximale Sicherheit:

Zulässige Belastungen (gilt für Fuß Grundausstattung):

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



### Fuß Grundausstattung

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	6.000	3.000	2.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	9.000	4.500	3.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	12.000	6.000	4.000

Artikel-Nr.:

280853.X, 220853.X, 160853.X

### Fuß höhenverstellbar

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	4.000	2.000	2.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	6.000	3.000	3.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	8.000	4.000	4.000

Artikel-Nr.:

280878.X, 220878.X,

280877.X, 220877.X, 160877.X



### Fuß mit Lenkrolle und Feststellbremse

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	1.600	1.600	400
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	2.400	2.400	600
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280860.X, 220860.X, 160860.X



### Fuß höhenverstellbar mit Lenkrolle und Feststellbremse

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	1.600	1.600	400
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	2.400	2.400	600
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	3.200	3.200	800

Artikel-Nr.:

280879.X, 220879.X, 160879.X



### Fuß mit Bodenverankerung

System	28	22	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	6.000	3.000	2.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	9.000	4.500	3.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	12.000	6.000	4.000

Artikel-Nr.:

280872.X, 220872.X, 160872.X

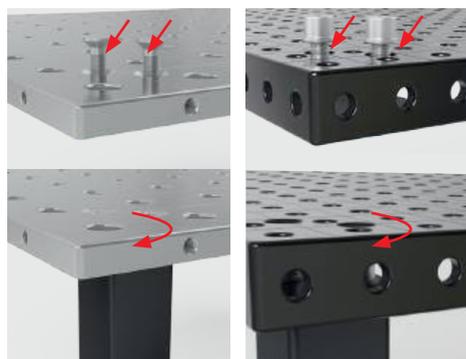




- Vermindern Sie Gefahren durch schwere und herabstürzende Teile.
- Montieren Sie das System nur dann, wenn Sie über geeignetes Hebezeug (Stapler oder Kran) und Montagewerkzeug verfügen sowie fachlich kompetent sind, dieses zu bedienen. Beauftragen Sie andernfalls einen für derartige Arbeiten ausgerüsteten Montagebetrieb.
- Tragen Sie Sicherheitsschuhe während der Montagearbeiten.
- Legen Sie während der Montagearbeiten niemals Werkzeug oder andere Teile auf die Tischplatte.
- Montieren Sie das System nur auf ebenem und tragfähigem Untergrund.
- Beachten Sie vor dem Anheben der Tischplatte das Gewicht.



Treten Sie niemals unter die angehobene Tischplatte. Sichern Sie die angehobene Tischplatte sofort gegen Absturz. Arbeiten Sie nur an einer gesicherten Tischplatte.



**1** Setzen Sie pro Tischfuß zwei Befestigungsschrauben in die Montageplatten des Tisches ein.

**2** Führen Sie die Tischfüße zu der Tischplatte. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben mit einem Drehmoment von 150 Nm fest.



Schützen Sie Ihren Schweiß- und Spanntisch vor seitlichen Stößen. Setzen Sie den Schweiß- und Spanntisch nach der Montage vorsichtig und gleichmäßig ab. Schaffen Sie eine Einsatzumgebung mit Stoß- und Anfahrerschutz. So verhindern Sie unzulässige Scherkräfte, die Tischfüße oder -platten zerstören können.

### Fuß Grundausstattung

System	28	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	2.000	1.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	3.000	1.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	4.000	1.000

Artikel-Nr.:  
161856, 160857.X, 160858.X



### Fuß höhenverstellbar

Wählen Sie für alle Tischfüße die identische Höhe aus und sichern Sie jeden Stellbolzen mit einem Splint.

System	28	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	2.000	1.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	3.000	1.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	4.000	1.000

Artikel-Nr.:  
160877.X



### Fuß mit Lenkrolle und Feststellbremse

Stellen Sie die feststellbare Lenkrolle bereits vor der Montage fest.

System	28	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	400	400
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	600	600
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	800	800

Artikel-Nr.:  
161855, 160879.X



### Fuß mit Bodenverankerung

System	28	16
Gesamtbelastung mit 4 Füßen (kg)	2.000	1.000
Gesamtbelastung mit 6 Füßen (kg)	3.000	1.000
Gesamtbelastung mit 8 Füßen (kg)	4.000	1.000

Artikel-Nr.:  
160874.X



Verhindern Sie, dass der Tisch kippt oder wegrollt. Drehen Sie die Fußverstellung nicht weiter als zulässig heraus.

1

Die Verstelleinheit (Fußspindel) zur Hälfte herausdrehen.

System 16: 20 mm

System 22: 25 mm

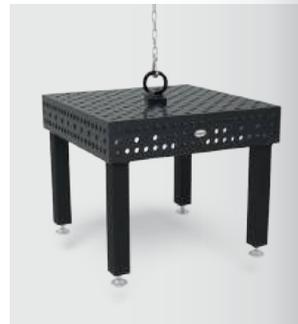
System 28: 25 mm

Bitte beachten Sie die mögliche Feinjustierung je Tischfußvariante.



2

Den Tisch mittels geeignetem Hebezeug (z. B. Transportbügel Artikel-Nr. 000830.N, 160830) anheben und die Füße mit den mitgelieferten Schrauben montieren. Die mitgelieferten Schrauben sind je nach Art des Tisches Senkkopf-, Außensechskant- oder Zylinderkopf-Schrauben. Das Anzugsmoment beträgt 150 Nm (Anzugsmoment bitte regelmäßig überprüfen). Danach den Tisch absetzen.

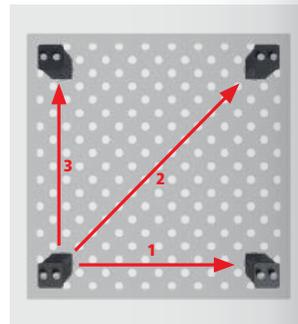


**Warnhinweise:**

Treten Sie nicht unter die schwebende Last.  
Heben Sie die Last nicht höher als nötig.

3

Den Tisch nun mit Hilfe einer Wasserwaage ausrichten. Dafür von einem Punkt oberhalb eines Fußes aus starten und die anderen Füße zu diesem ausrichten. Eine Wasserwaage in geeigneter Länge ist zu verwenden. Deren Länge sollte annähernd dem Abstand der Füße zueinander entsprechen.



**Bitte beachten Sie:**

Alle Füße sollen immer zu jedem Zeitpunkt den Boden berühren und die Verstelleinheit sollte nicht komplett herausgeschraubt werden. Durch schrittweises Ausrichten der Füße zum Referenzfuß mit Hilfe der Feinjustierung nähern Sie sich der gewünschten Ebenheit.

4

Durch das Wiederholen des 3. Schritts für alle Tischbeine erreichen Sie durch iteratives Messen und Nachjustieren die gewünschte Ebenheit.



5

Nachdem der Tisch die gewünschte Ebenheit erreicht hat, fixieren Sie die Einstellung der Füße durch das Sichern der Verstelleinheit mit der Kontermutter.



**System**

Schlüsselweite Tischfüße ohne Rolle

Schlüsselweite Tischfüße mit Rolle

28

22

16

36

36

24

55

55

36

## Masseanschluss Ihres Schweißgerätes am Tisch

Der Masseanschluss (Artikel-Nr. 000810) ermöglicht die direkte Verbindung Ihrer Masse mit dem Schweißtisch bzw. System 16, 22 und 28. Führen Sie den Adapter in die Systembohrung ein, setzen Sie anschließend die Sechskantmutter auf den Adapter und verschrauben die Verbindung mit dem Einbaustecker. Das Stromkabel Ihres Masseanschlusses wird mit der Schweißkabelbuchse verbunden. Mit Hilfe des „Vierkant-Block-Systems“ kann die Verbindung zwischen Schweißkabelbuchse und Einbaustecker durch einfaches Drehen verriegelt werden.

Verbinden Sie Ihr Bauteil beziehungsweise Ihren Schweißtisch kontakt- und berührungssicher mit der Masse. Die Oberfläche des Tisches muss frei von Schmutz und Rückständen sein, bevor das Bauteil aufgelegt und fixiert wird. Beachten Sie, dass das Bauteil kontaktsicher (ohne Luftspalt) auf dem Tisch verspannt werden muss, um Überschläge zu vermeiden.

### Hinweis

Sollten die oben aufgeführten Punkte nicht eingehalten werden, können während dem Schweißvorgang Überschläge entstehen und somit Beschädigungen auf der Oberfläche verursachen. Dies ist kein Reklamationsgrund. Allgemein ist eine direkte Anbindung des Masseanschlusses an Ihrem Bauteil zur Vermeidung von Schäden an Ihrem Schweißtisch zu empfehlen.



## Plasmanitrierung

Die Plasmanitrierung von Siegmund ist eine bewährte Oberflächenvergütung bei unseren Schweißtischen. Das thermochemische Verfahren führt zu Oberflächen, die verschleißfreier, korrosionsbeständiger und langlebiger sind. Schweißperlen haften bei einem Tisch mit Plasmanitrierung deutlich weniger an, als bei Schweißtischen ohne Plasmanitrierung. Dadurch bleibt die Oberflächenebenheit auch nach Jahren besser erhalten. Aufgrund der deutlichen Verlängerung der Lebensdauer und der erhöhten Belastbarkeit der Schweißtische um ca. 20-30% lohnt sich die Plasmanitrierung immer.

Die Plasmanitrierung gehört zu den umweltfreundlichsten Härteverfahren, denn für den Härteprozess werden nur Stickstoff, Wasserstoff und Sauerstoff benötigt. Diese Gase stellen die Hauptbestandteile der Luft dar. Bei Siegmund wird die benötigte Energie ausschließlich elektrisch erbracht, anstelle der sonst marktüblichen fossilen Energieträger zum Erwärmen der Bauteile.

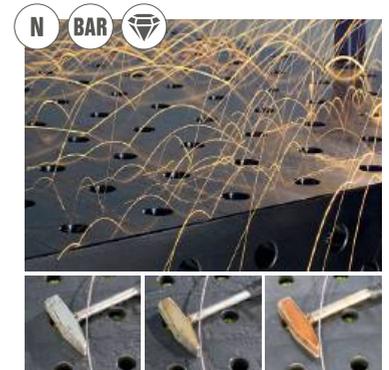
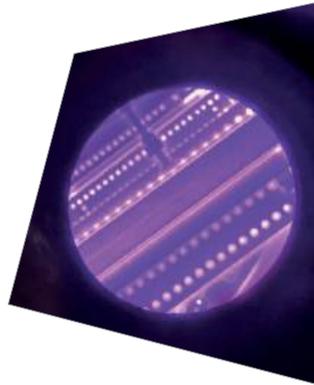
## BAR-Beschichtung

Einmalig bei Siegmund ist die anschließende BAR-Beschichtung der Schweißtische und vieler Werkzeugteile, die nach der Plasmanitrierung erfolgt. Die BAR-Beschichtung (Black-Anti-Rust-Beschichtung) glättet die Oberfläche zusätzlich und verstärkt den Schutz vor Rost.

### Hinweis

Beim Nitrieren kann es zu einzelnen Farbveränderungen kommen. Diese Farbveränderungen sind prozessbedingt und dadurch technisch nicht vermeidbar. Dies stellt keine Beeinträchtigung der Qualität dar. Im Laufe der Benutzung ist es möglich, dass die BAR-Beschichtung leichte Abnutzungsspuren zeigt. Dies beeinträchtigt weder die Funktion noch die Härte der Plasmanitrierung Ihres Schweißtisches.

Wir empfehlen eine regelmäßige Pflege mit Antihaft und CleanBasic.



## Pflegeprodukte

Für eine lange Lebensdauer des Tisches empfehlen wir den Tisch regelmäßig auf seine Sauberkeit zu überprüfen und ihn nach Bedarf mit Hilfsmitteln zu reinigen bzw. zusätzlich gegen Schweißspritzer zu schützen.

Bedenkenlos können Sie folgende Pflegeprodukte verwenden:



000924, 000926

### Schutz vor Schweißperlenanhaftung auf dem Siegmond Schweißtisch

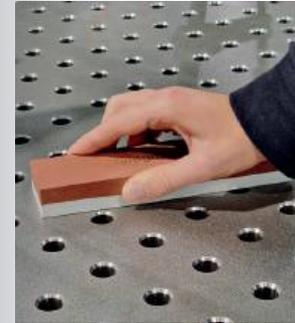
- Antihaf wird vorzugsweise mit einer Sprühflasche vor dem Schweißen aufgebracht
- die Antihafwirkung funktioniert sowohl im feuchten als auch im angetrockneten Zustand
- Schweißperlen lassen sich danach sehr leicht abwischen
- kann auch auf den zu verschweißenden Teilen eingesetzt werden



000914, 000915

### Reinigung des Siegmond Schweißtisches

- CleanBasic ist ein starker Reiniger
- der Siegmond Schweißtisch sollte nach jedem Schweißen gereinigt werden
- CleanBasic ist gut geeignet zur Entfernung von Fetten, Ölen und anderen Verunreinigungen
- der Reiniger diffundiert durch Kunststoffgefäße, dadurch kann über Zeit das Volumen schrumpfen



### Zur Erhaltung der Ebenheit Ihres Siegmond Schweißtisches und des Zubehörs

- der Kombi-Abziehstein wird zur Entfernung von Beschädigungen oder Schweißspritzern eingesetzt
- perfekt zur Pflege und Egalisierung von Unebenheiten der Schweißtischoberfläche
- **nicht für die Anwendung auf plasmanitrierten Tischen geeignet**
- Artikel-Nr.: 000940, 000942



### Reinigung von Bohrungen des Siegmond Schweißtisches

- die Verunreinigungen in den Bohrungen lassen sich mittels der Bürste mühelos entfernen
- Artikel-Nr.: 160820, 220820, 280820



### Einölen

Neben der Verwendung von Siegmond Antihaf bei jedem Schweißprozess zum Schutz des Schweißtisches empfehlen wir das Imprägnieren des Schweißtisches mit einem nichtkorrosiven Öl, um langfristig Korrosion u.ä. Schäden an Ihrem Schweißtisch zu vermeiden und eine lange Lebensdauer zu gewährleisten. Zum Schutz wird WD40 oder ähnliches empfohlen. Dies sollte am besten nach jeder Benutzung, aber vor allem bei längerer Nichtbenutzung geschehen.

### Allgemeine Pflegehinweise

- der Einsatz von anderen Schleifmitteln ist nicht zulässig
- für die Aufstellung Ihres Schweißtisches empfehlen wir einen Ort mit geringer Luftfeuchtigkeit und konstanter Temperatur
- keine Säuren / ätzende Flüssigkeiten benutzen (Säuren, Laugen, insbesondere Beizen)
- wir empfehlen das Entfernen jeglicher Bauteile oder Zubehörs von Ihrem Tisch, bevor Sie mit der Reinigung beginnen
- vergessen Sie nicht, neben Ihrem Tisch auch Ihr Siegmond Zubehör zu pflegen und zu reinigen
- bei längerer Nichtbenutzung alle Aufbauten entfernen

## Anwendungshinweise Zwingen

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

Ersatz für die inneren O-Ringe der Prismen können Sie unter folgenden Artikel-Nr. bei uns bestellen:

00002558: O-Ring innen für Prisma (System 16)

00001506: O-Ring innen für Prisma (System 22)

00002557: O-Ring innen für Prisma (System 28)

Für höhere benötigte Spannkräfte empfehlen wir die XL Zwinde System 28 (Artikel-Nr. 280612.N) oder unsere Siegmund Tischpresse (Artikel-Nr. 280780, 220780, 160780).



## Anwendungshinweise Schnellspannbolzen

Zugkraft:

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

Zugkraft bei Verwendung in Alu Profilen:

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

Anzugsdrehmoment:

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

Anzugsdrehmoment bei Verwendung in Alu Profilen:

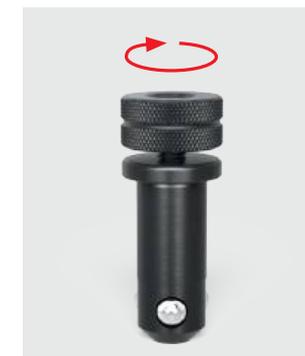
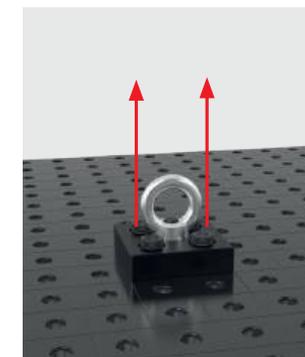
System	28	22	16
Bolzen xx0511 (Nm)	10	6	2,5

Scherkraft:

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

Scherkraft bei Verwendung in Alu Profilen:

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



### Anwendungshinweise Winkel

Den Winkel auf den Schweißtisch in die gewünschte Position bringen und mittels Spannbolzen befestigen.



Quetschgefahr beim Positionieren von Bauteilen auf Siegmund Tischen. Allgemein sollten Handschuhe getragen werden. Nur Originalzubehör verwenden!

### Plasmanitriert

System	28	22	16
max. Drehmoment (Nm)	25	15	10

### Alu-Titan

System	28	22	16
max. Drehmoment (Nm)	15	-	10



## Sie haben Fragen?

Bei Fragen können Sie sich gerne an unser Vertriebsteam wenden:

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



### Weitere Anleitungen und Informationen

Weitere Montage- und Betriebsanleitungen u.v.m. finden Sie auf unserer Webseite.



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

### Informationen zur Retoure

Informationen zur Retoure sowie ein Retourenformular erhalten Sie über den folgenden QR-Code.



[www.siegmund.com/  
Xretoure](http://www.siegmund.com/Xretoure)

