



Digital Cylinder AX (Z5) Modularität

Handbuch

14.03.2024

Simons Voss
technologies

Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	3
2.	Produktspezifische Sicherheitshinweise	5
3.	Zubehör und Werkzeuge	6
3.1	Längenmodularität.....	6
3.2	Mitnehmer.....	7
3.3	Werkzeuge	8
4.	Cylinder AX verlängern.....	10
5.	Cylinder AX verkürzen	22
6.	CO-Zylinder zu FD kombinieren	34
7.	CO-Zylinder zu HZ reduzieren.....	49
8.	Mitnehmer austauschen.....	62
9.	Hilfe und weitere Informationen.....	75

1. Allgemeine Sicherheitshinweise

Signalwort: Mögliche unmittelbare Auswirkungen bei Nichtbeachtung

WARNUNG: Tod oder schwere Verletzung (möglich, aber unwahrscheinlich)

ACHTUNG: Sachschäden oder Fehlfunktionen

HINWEIS: Geringe oder keine



WARNUNG

Versperrter Zugang

Durch fehlerhaft montierte und/oder programmierte Komponenten kann der Zutritt durch eine Tür versperrt bleiben. Für Folgen eines versperrten Zutritts wie Zugang zu verletzten oder gefährdeten Personen, Sachschäden oder anderen Schäden haftet die SimonsVoss Technologies GmbH nicht!

Versperrter Zugang durch Manipulation des Produkts

Wenn Sie das Produkt eigenmächtig verändern, dann können Fehlfunktionen auftreten und der Zugang durch eine Tür versperrt werden.

- Verändern Sie das Produkt nur bei Bedarf und nur in der Dokumentation beschriebenen Art und Weise.

ACHTUNG

Beschädigung durch Öle, Fette, Farben und Säuren

Dieses Produkt enthält elektronische und/oder mechanische Bauteile, die durch Flüssigkeiten aller Art beschädigt werden können.

- Halten Sie Öle, Fette, Farben und Säuren vom Produkt fern.

Beschädigung durch aggressive Reinigungsmittel

Die Oberfläche dieses Produkts kann durch ungeeignete Reinigungsmittel beschädigt werden.

- Verwenden Sie ausschließlich Reinigungsmittel, die für Kunststoff- bzw. Metalloberflächen geeignet sind.



HINWEIS

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

SmartIntego-Produkte sind ausschließlich für das Öffnen und Schließen von Türen und vergleichbaren Gegenständen bestimmt.

- Verwenden Sie SmartIntego-Produkte nicht für andere Zwecke.

Qualifikationen erforderlich

Die Installation und Inbetriebnahme setzt Fachkenntnisse voraus.

- Nur geschultes Fachpersonal darf das Produkt installieren und in Betrieb nehmen.

Fehlerhafte Montage

Für Beschädigungen der Türen oder der Komponenten durch fehlerhafte Montage haftet die SimonsVoss Technologies GmbH nicht.

Änderungen bzw. technische Weiterentwicklungen können nicht ausgeschlossen und ohne Ankündigung umgesetzt werden.

Die deutsche Sprachfassung ist die Originalbetriebsanleitung. Andere Sprachen (Abfassung in der Vertragssprache) sind Übersetzungen der Originalbetriebsanleitung.

Lesen Sie alle Anweisungen zur Installation, zum Einbau und zur Inbetriebnahme und befolgen Sie diese. Geben Sie diese Anweisungen und jegliche Anweisungen zur Wartung an den Benutzer weiter.

2. Produktspezifische Sicherheitshinweise



WARNUNG

Störung der Antipanikfunktion durch unzulässige Manipulation

Der SI Digital Cylinder AX hat in der Antipanik-Variante ein Antipanik-Modul fest eingebaut und ist eingeschränkt längenmodular: Außenseite beliebig, Innenseite ab 50 mm und Halbzylinder ab 50 mm.

1. Versuchen Sie nicht, das Antipanik-Modul zu demontieren, da dieses sonst beschädigt werden kann.
2. Führen Sie nach jedem Umbau einen Antipanik-Funktionstest durch.

3. Zubehör und Werkzeuge

3.1 Längenmodularität

Der Profilzylinder kann mit folgenden Teilen verlängert und verkürzt werden:

Verlängerungsbolzen	Kernverlängerung des Profils	Profilverlängerung
 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.BOLT.XX (XX=Gewünschte Grundlänge) 	 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.CORE.05: 5 mm ■ Z5.CORE.10: 10 mm ■ Z5.CORE.20: 20 mm 	 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.PROFILE.05: 5 mm ■ Z5.PROFILE.10: 10 mm ■ Z5.PROFILE.20: 20 mm

Klammer

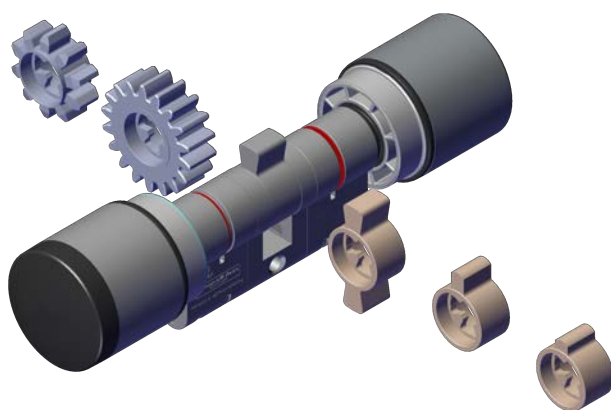
 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.CLAMPS <p>Ein Set enthält 50 Stück.</p>
--

Zylinder-Mittelstück	Halbzylinder-Mittelstück	Halbzylinder-Mittelstück mit Multirast
 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.CNT.EU 	 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.CNT.HZ 	 <ul style="list-style-type: none"> ■ Z5.CNT.HZ.MR




Knaufaufnahme innen	Blindprofil innen ohne Knauf	Knaufaufnahme für Glastürknauf
 <p data-bbox="427 640 592 674">■ Z5.PR.IN</p>	 <p data-bbox="778 645 1011 678">Für Variante .OK</p> <p data-bbox="783 703 963 736">■ Z5.PR.OK</p>	 <p data-bbox="1134 624 1398 703">Profillänge 30 mm (verlängerbar)</p> <p data-bbox="1139 725 1319 759">■ Z5.PR.GD</p>

3.2 Mitnehmer

Zusätzlich haben Sie die Auswahl zwischen verschiedenen Mitnehmern:



Mitnehmer Standard	Mitnehmer PM1 (lang)	Mitnehmer PM2 (kurz)
 <p data-bbox="427 1709 644 1742">■ Z5.CAM.WP</p>	 <p data-bbox="783 1709 1000 1742">■ Z5.CAM.PM1</p>	 <p data-bbox="1139 1709 1356 1742">■ Z5.CAM.PM2</p>

Doppelmitnehmer	Mitnehmer Zahnrad 10 Zähne	Mitnehmer Zahnrad 18 Zähne
		
■ Z5.CAM.DOUBLE	■ Z5.CAM.GEAR10	■ Z5.GEAR.18

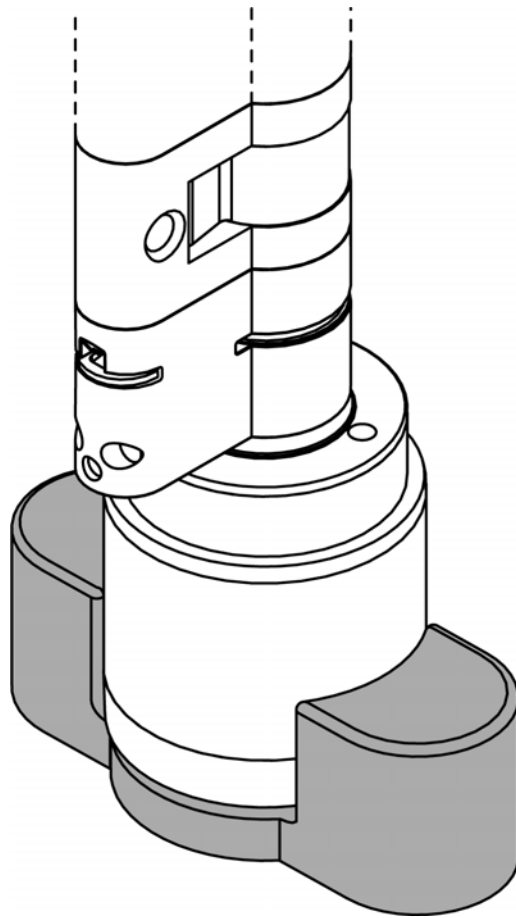
Maßzeichnungen entnehmen Sie bitte dem Kapitel Abmessungen der Mitnehmer, zur Montage siehe *Mitnehmer austauschen* [▶ 62].

3.3 Werkzeuge

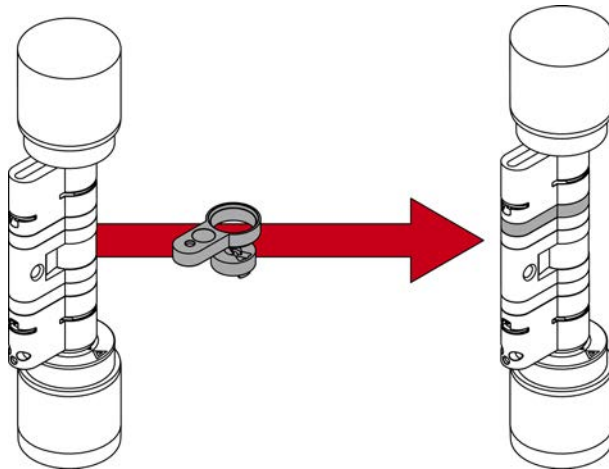
Zur Anpassung des SI Digital Cylinder AX stehen verschiedene Werkzeuge zur Verfügung:

Ausheber (Z5.LIFTER)	Abstandshalter (Z5.SPACER)	Klemmblock (Z5.BLOCK)
		

Das Knauf-Montagewerkzeug des SI Digital Cylinder AX ist so konstruiert, dass Sie es als Halterung für den SI Digital Cylinder AX verwenden können. Legen Sie es mit der flachen Seite auf eine ebene Fläche und stellen Sie den SI Digital Cylinder AX mit dem Knauf in das Montagewerkzeug. Das Wieder-Zusammensetzen ist einfacher, wenn der SI Digital Cylinder AX in der Halterung steht.



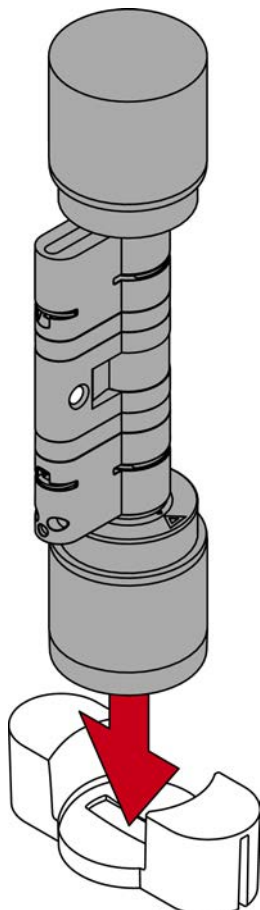
4. Cylinder AX verlängern



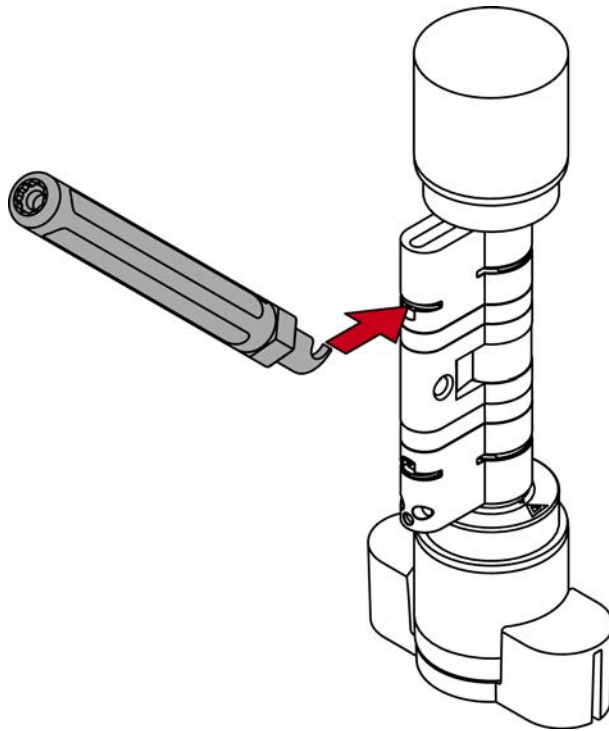
Die Kernverlängerung und die Profilverlängerung müssen gleich lang sein. Zusätzlich benötigen Sie einen Verlängerungsbolzen für die gewünschte Länge.

- ✓ Ausheber zum Lösen der Klammer
- ✓ Abstandshalter zum Ausrichten des Verlängerungsbolzens
- ✓ Klemmblock zum Einpressen der Klammer

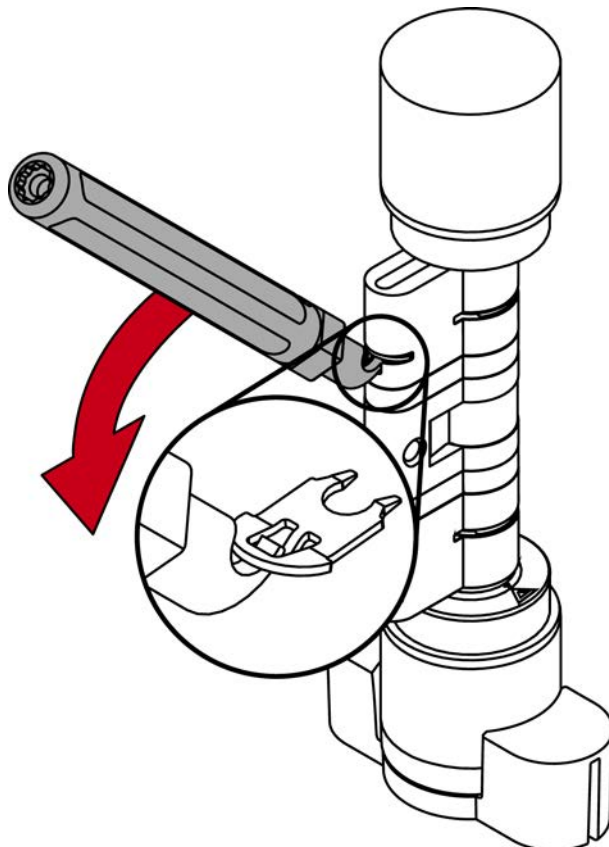
1. Stellen Sie den Cylinder AX in das Knauf-Montagewerkzeug.



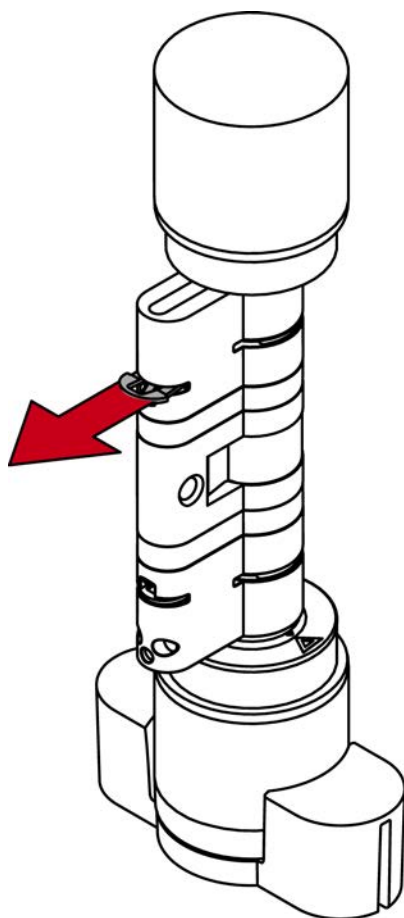
2. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die Klammer ein.



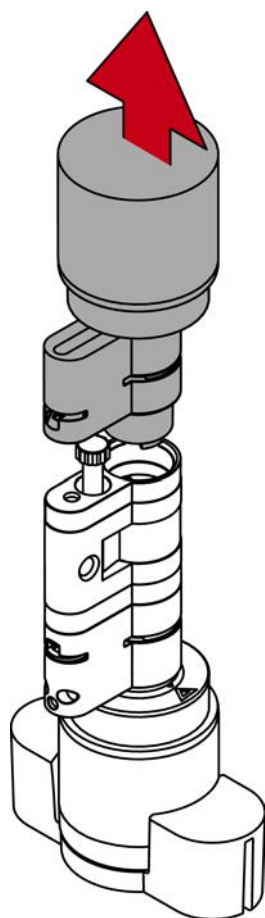
3. Hebeln Sie die Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



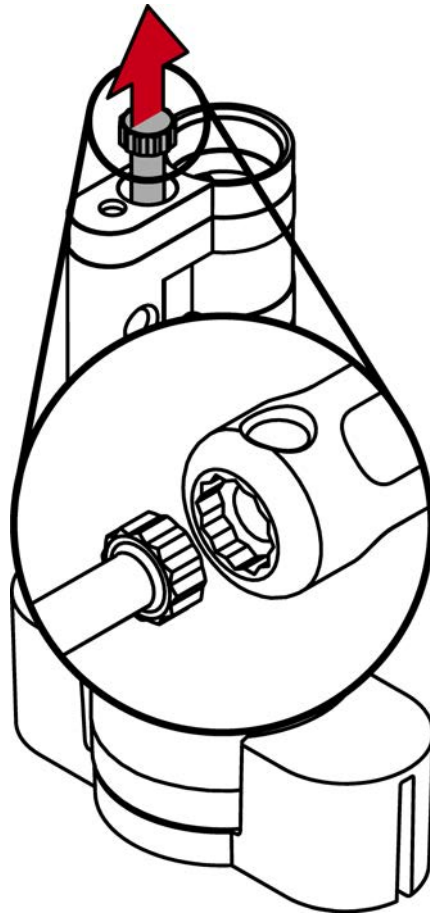
4. Ziehen Sie die Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



5. Nehmen Sie die beiden Zylinderhälften auseinander.

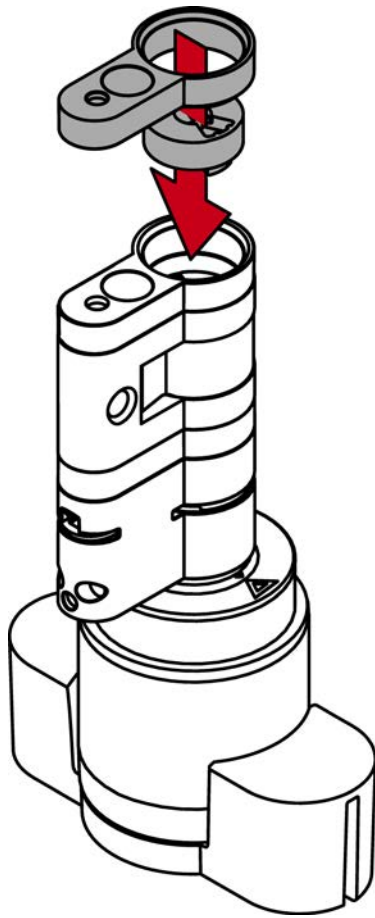


6. Schrauben Sie mit dem Ausheber den Verlängerungsbolzen heraus.

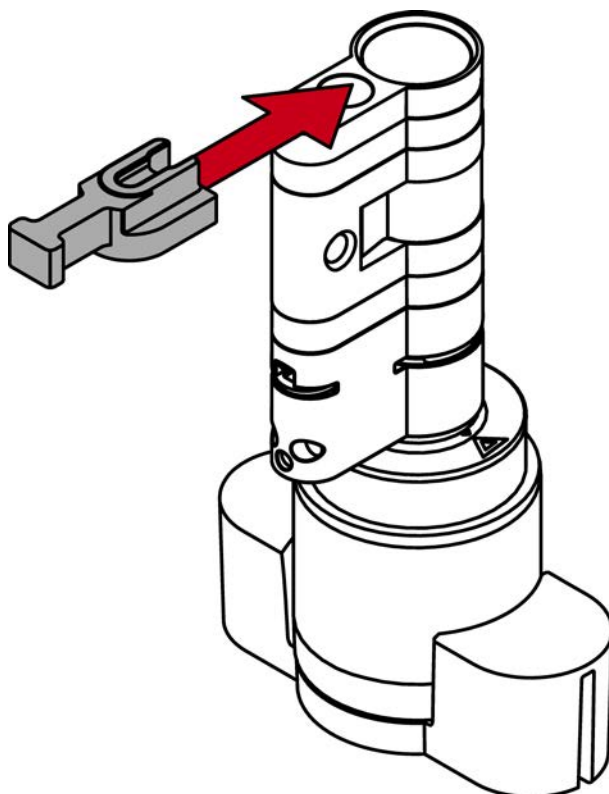


7. Setzen Sie passende Kernverlängerungen ein.

8. Stecken Sie passende Profilverlängerungen auf.



9. Legen Sie den Abstandshalter an.



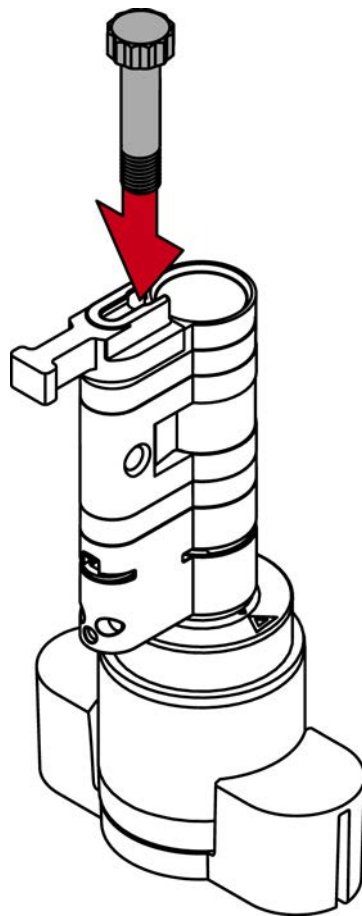
10. Schrauben Sie mit dem Ausheber einen passenden Verlängerungsbolzen ein, bis er am Abstandshalter anliegt.



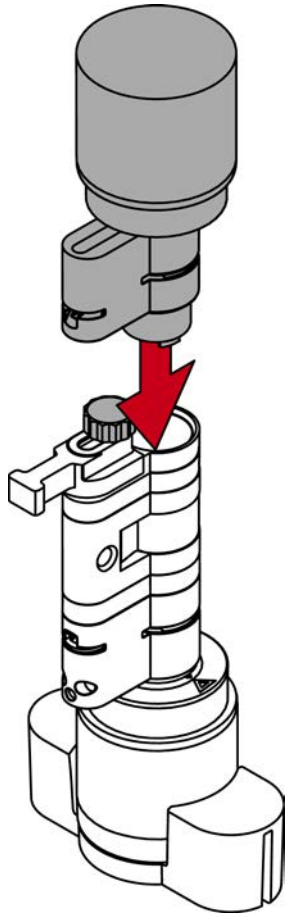
HINWEIS

Länge auf Bolzenkopf

Sie finden auf dem Bolzenkopf eine Zahl. Diese Zahl ist die Länge des Zylinderprofils, zu dem der Bolzen passt.

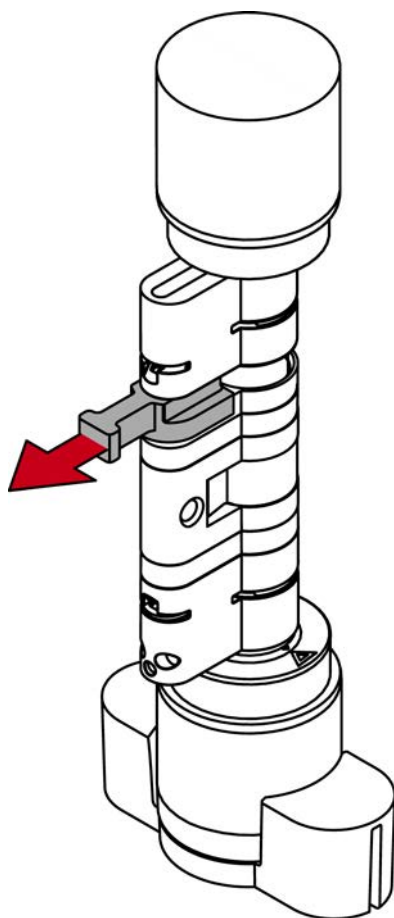


11. Setzen Sie die beiden Zylinderhälften wieder zusammen.

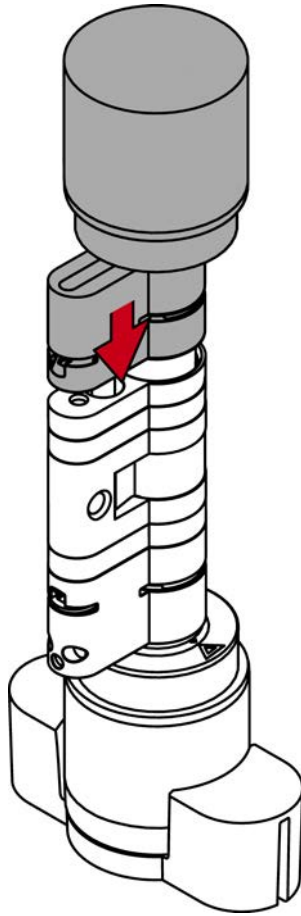


↳ Verlängerungsbolzen ist gegen Verdrehen geschützt.

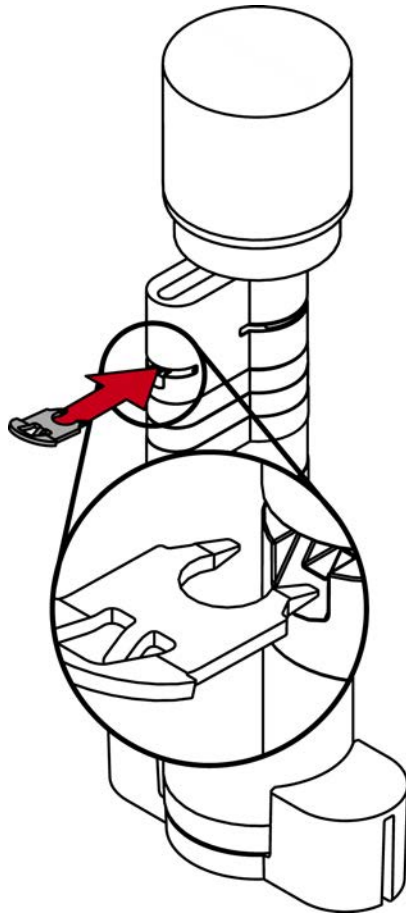
12. Ziehen Sie den Abstandshalter wieder ab.



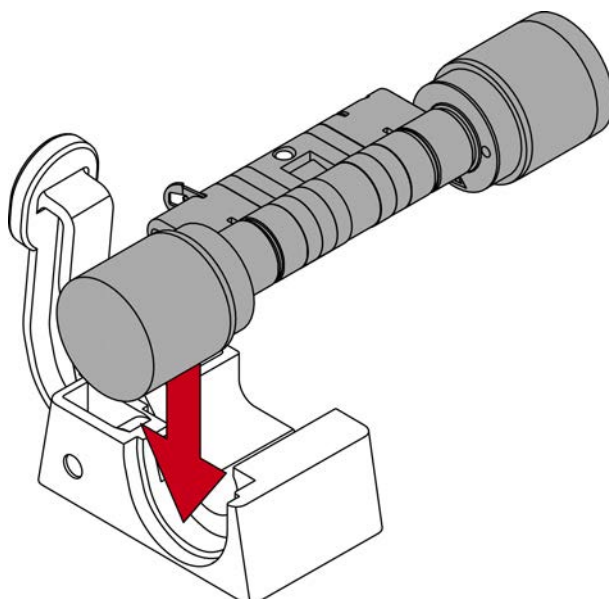
13. Schieben Sie die Hälften vollständig zusammen.



14. Setzen Sie die Klammer mit der Nase zur Stulpschraube wieder in den Schlitz des Profilzylinders ein und drücken Sie die Klammer mit dem Daumen fest, damit sie nicht mehr herausfallen kann.

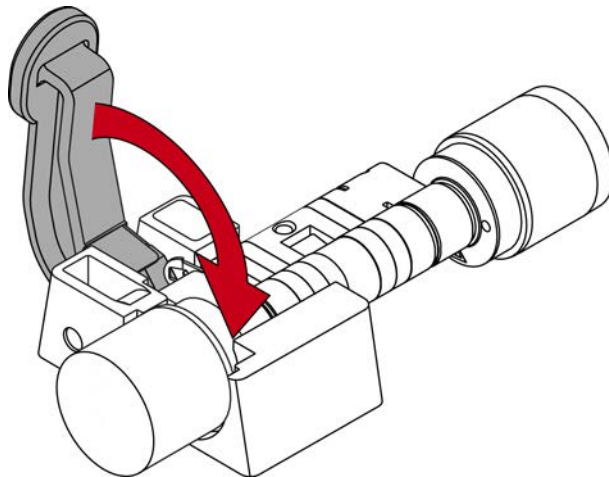


15. Setzen Sie den Zylinder in den Klemmblock ein, sodass der Profilzylinder und der Knauf bündig in den Aussparungen liegen.

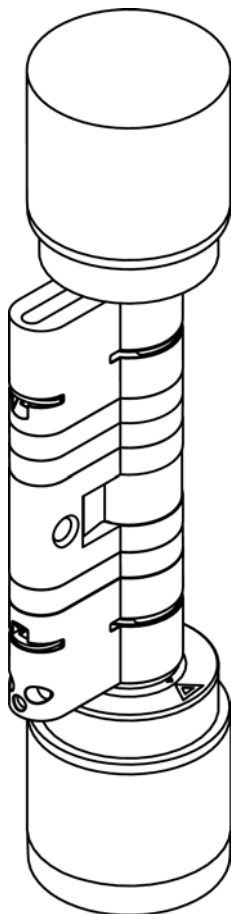


- ↳ Der Hebel des Klemmblocks ist an einer Stelle mit einem Metallplättchen verstärkt. Die vorhin eingeschobene Klammer liegt gegenüber dieses Metallplättchens.

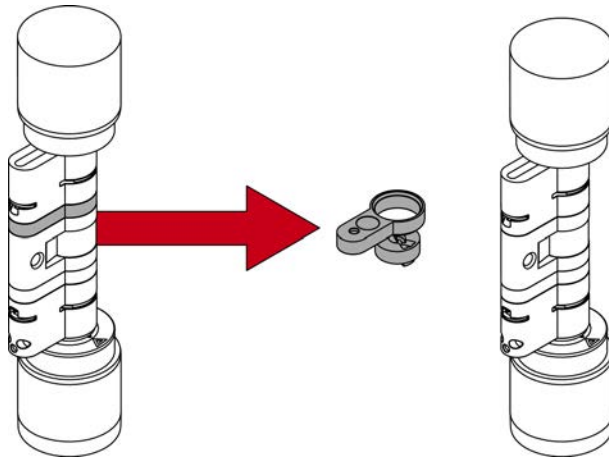
16. Drücken Sie den Hebel des Klemmblocks zur Bodenplatte, bis die Klammer wieder vollständig im Profilzylinder sitzt.



- ↳ Cylinder AX ist verlängert.



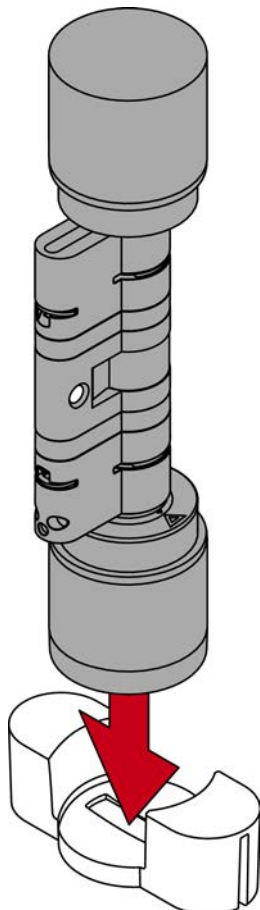
5. Cylinder AX verkürzen



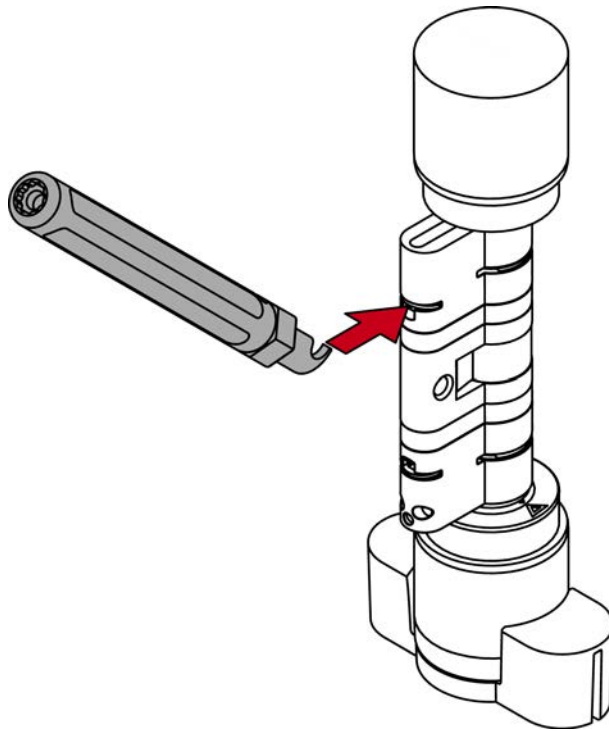
Sie benötigen einen Bolzen für die gewünschte Länge.

- ✓ Ausheber zum Lösen der Klammer
- ✓ Abstandshalter zum Ausrichten des Bolzens
- ✓ Klemmblock zum Einpressen der Klammer

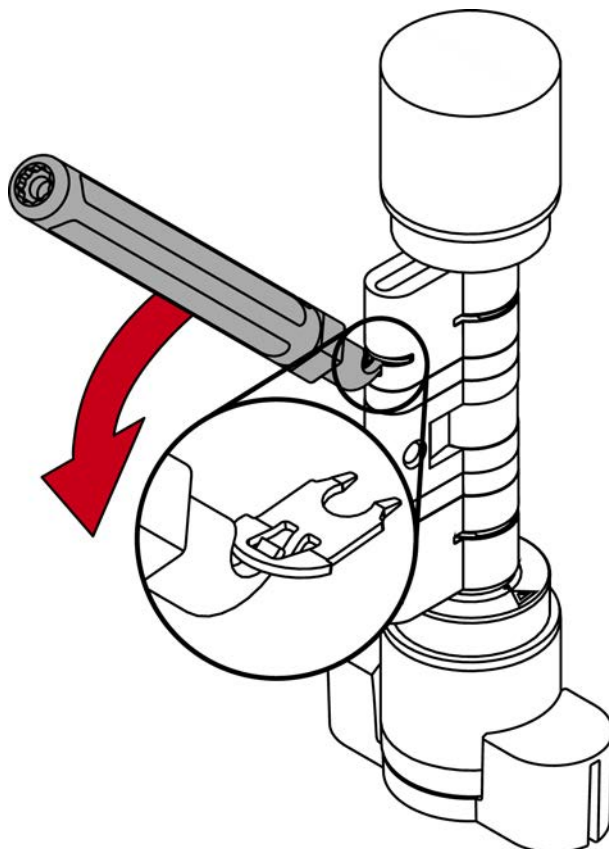
1. Stellen Sie den Cylinder AX in das Knauf-Montagewerkzeug.



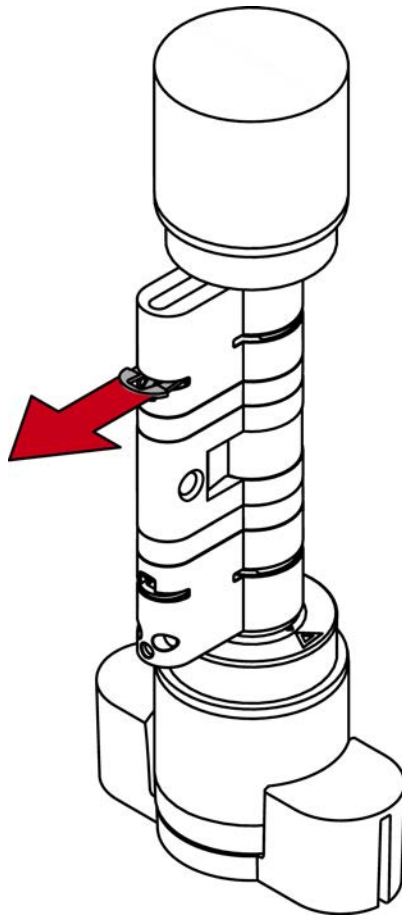
2. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die Klammer ein.



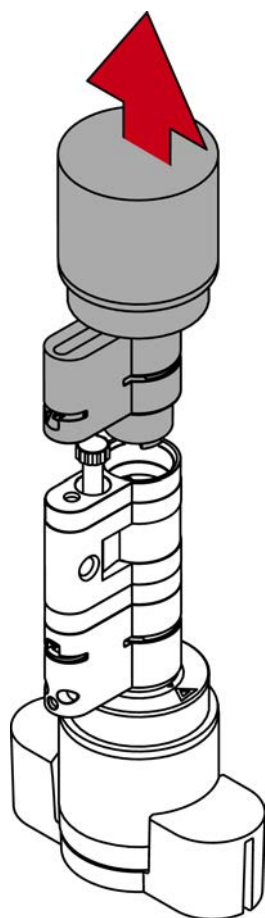
3. Hebeln Sie die Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



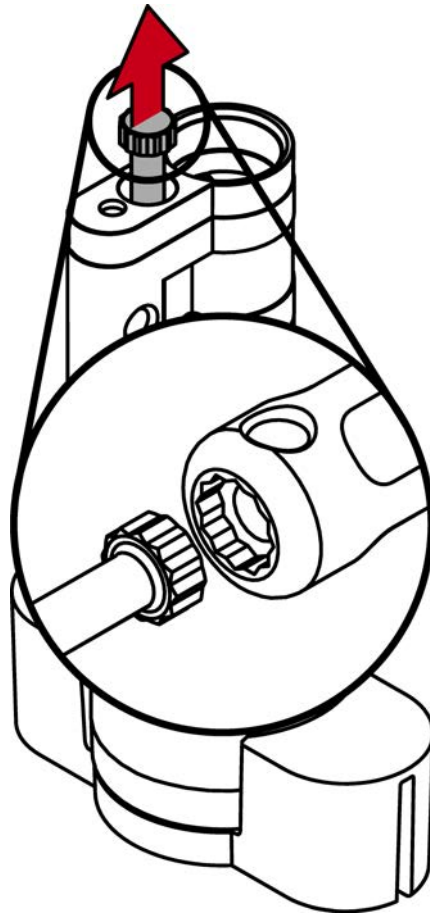
4. Ziehen Sie die Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



5. Nehmen Sie die beiden Zylinderhälften auseinander.

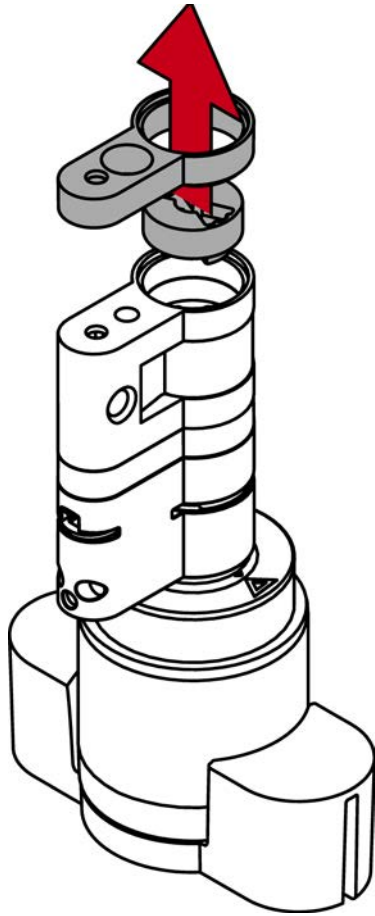


6. Schrauben Sie mit dem Ausheber den Bolzen heraus.

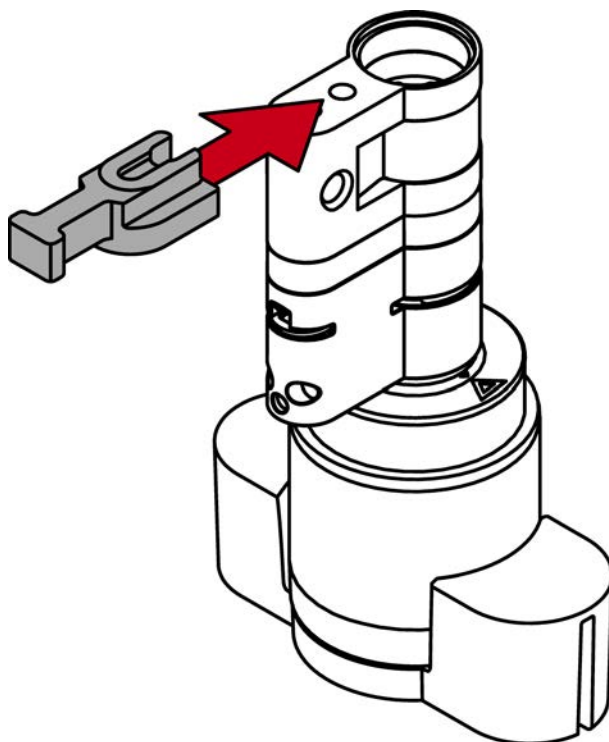


7. Nehmen Sie die Profilverlängerungen ab.

8. Nehmen Sie die Kernverlängerungen ab.



9. Legen Sie den Abstandshalter an.



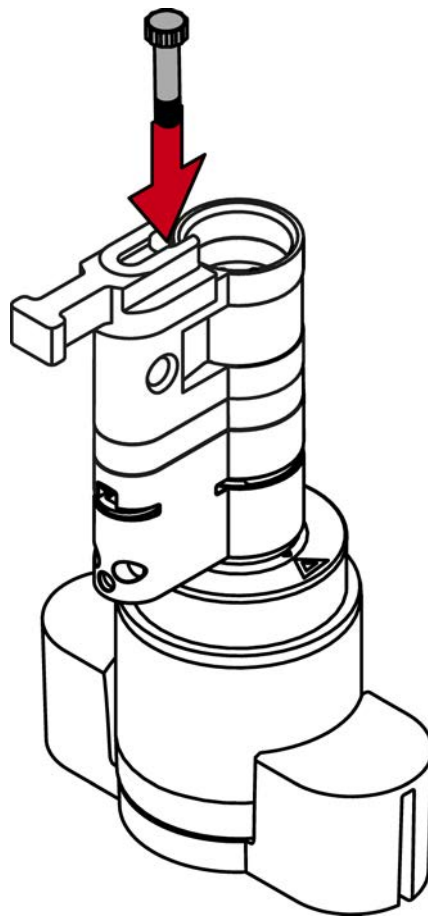
10. Schrauben Sie mit dem Ausheber einen passenden Bolzen ein, bis er am Abstandshalter anliegt.



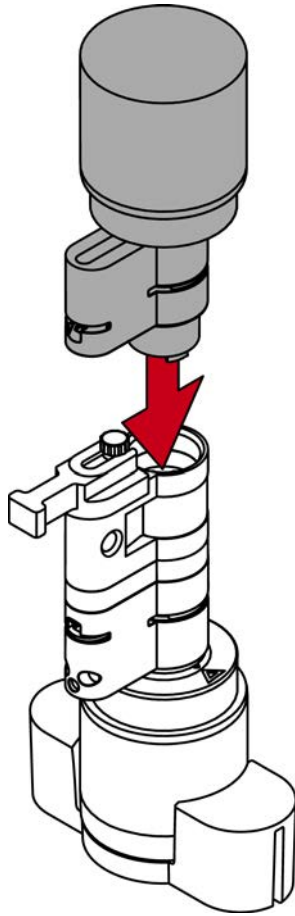
HINWEIS

Länge auf Bolzenkopf

Sie finden auf dem Bolzenkopf eine Zahl. Diese Zahl ist die Länge des Zylinderprofils, zu dem der Bolzen passt.

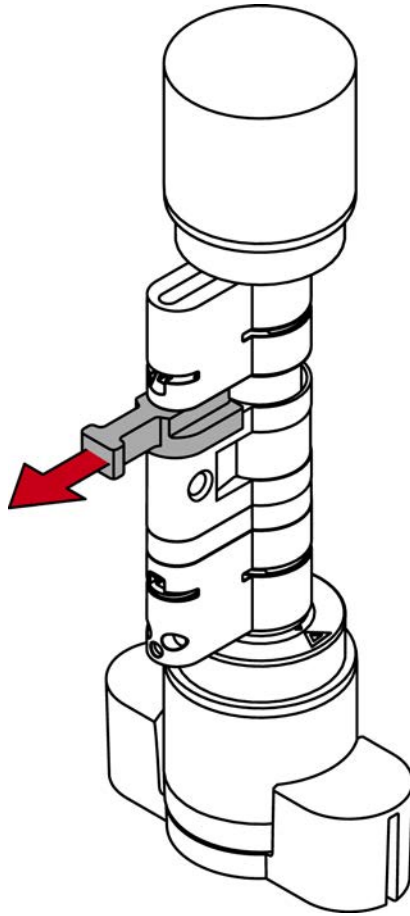


11. Setzen Sie die beiden Zylinderhälften wieder zusammen.

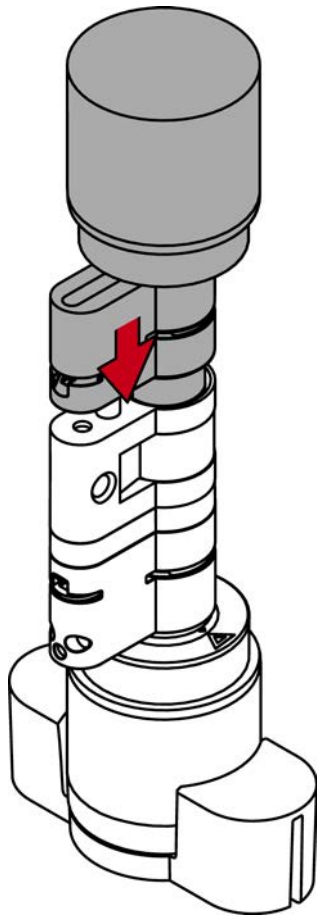


↳ Bolzen ist gegen Verdrehen geschützt.

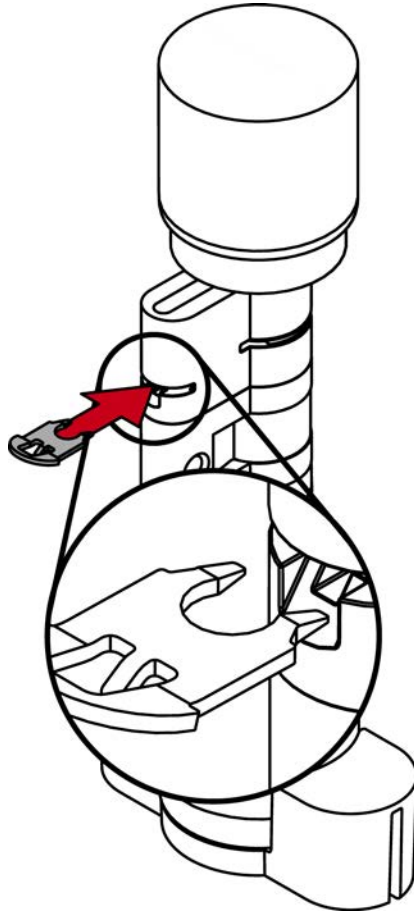
12. Ziehen Sie den Abstandshalter wieder ab.



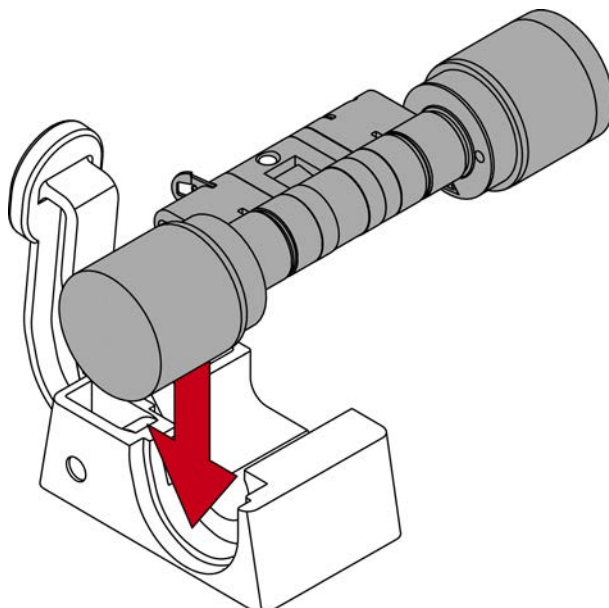
13. Schieben Sie die Hälften vollständig zusammen.



14. Setzen Sie die Klammer mit der Nase zur Stulpschraube wieder in den Schlitz des Profilzylinders ein.

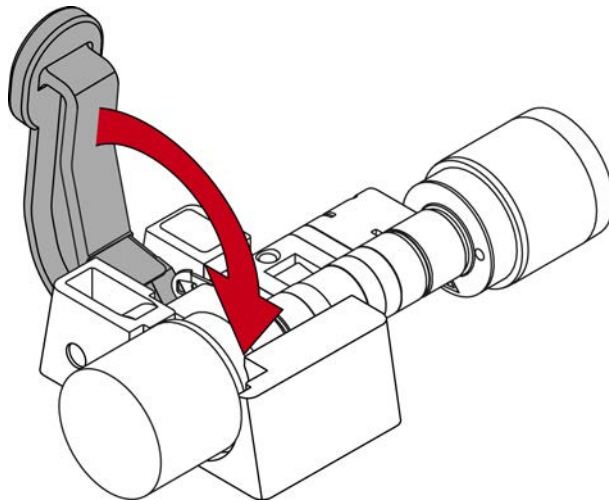


15. Setzen Sie den Zylinder in den Klemmblock ein, sodass der Profilzylinder und der Knauf bündig in den Aussparungen liegen.

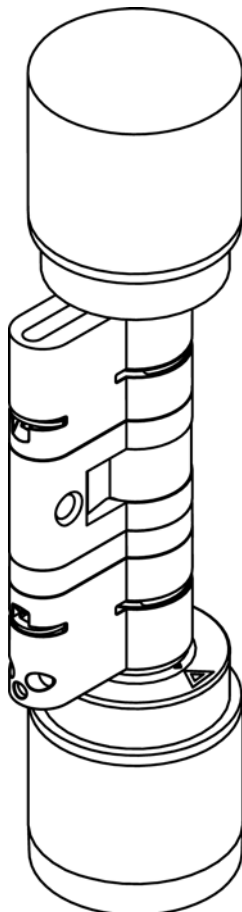


- ↳ Der Hebel des Klemmblocks ist an einer Stelle mit einem Metallplättchen verstärkt. Die vorhin eingeschobene Klammer liegt gegenüber dieses Metallplättchens.

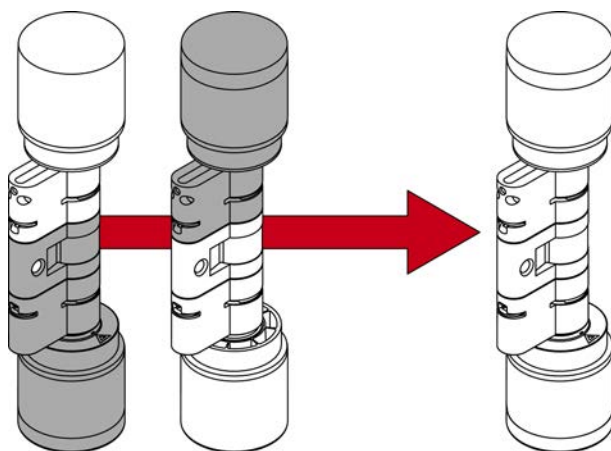
16. Drücken Sie den Hebel des Klemmblocks zur Bodenplatte, bis die Klammer wieder vollständig im Profilzylinder sitzt.



- ↳ Cylinder AX ist verkürzt.



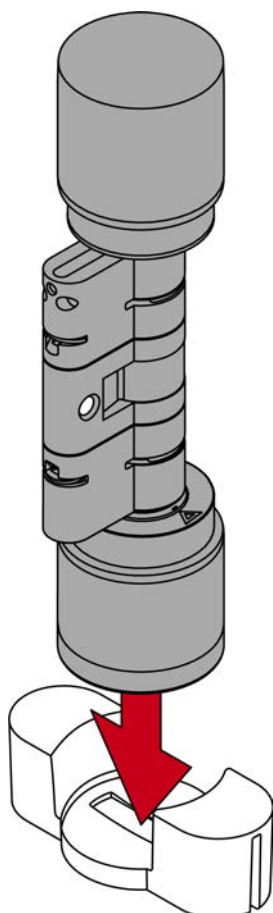
6. CO-Zylinder zu FD kombinieren



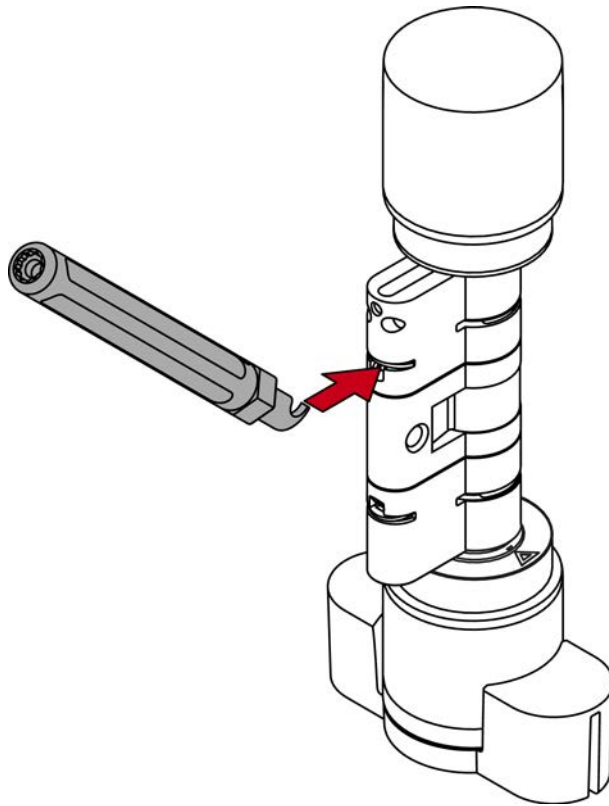
Aus zwei AX-Comfortzylindern können Sie einen freidrehenden Cylinder AX zusammensetzen.

- ✓ Ausheber zum Lösen der Klammer
- ✓ Abstandshalter zum Ausrichten des Verlängerungsbolzens
- ✓ Klemmblock zum Einpressen der Klammer

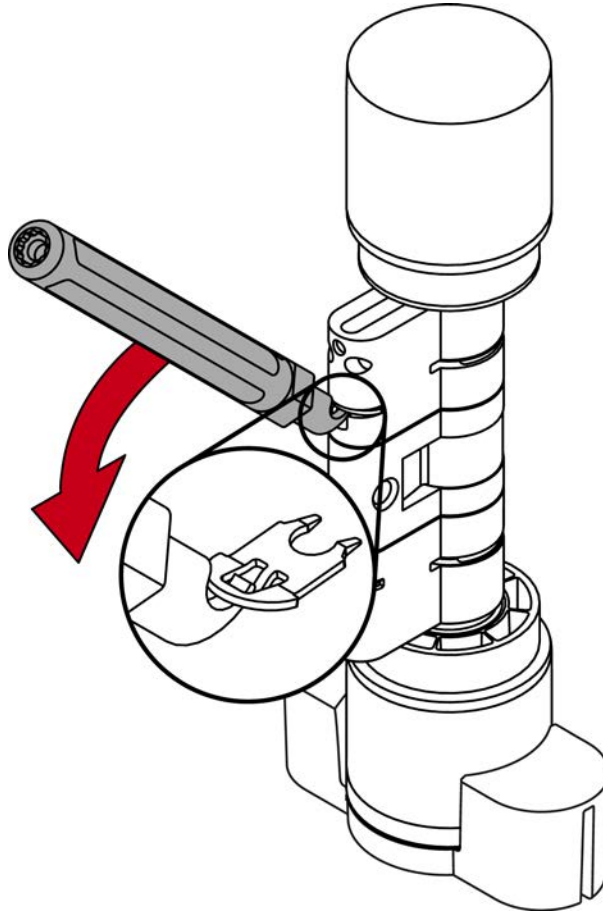
1. Stellen Sie den ersten Comfortzylinder AX mit dem mechanischen Knauf nach oben in das Knauf-Montagewerkzeug.



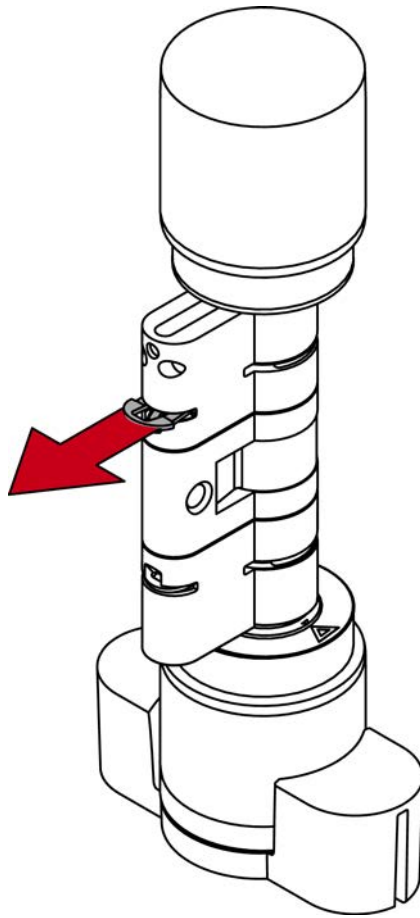
2. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die Klammer ein.



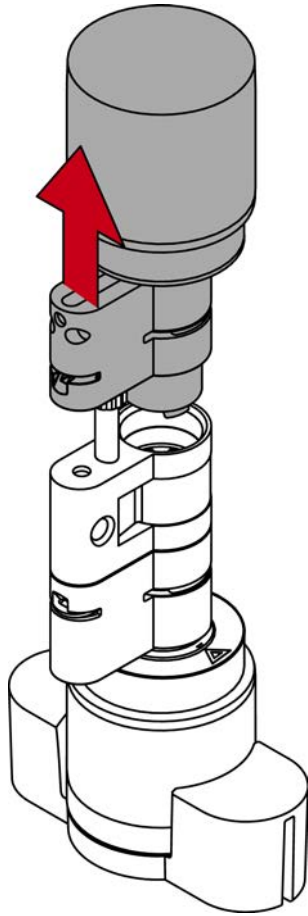
3. Hebeln Sie die Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



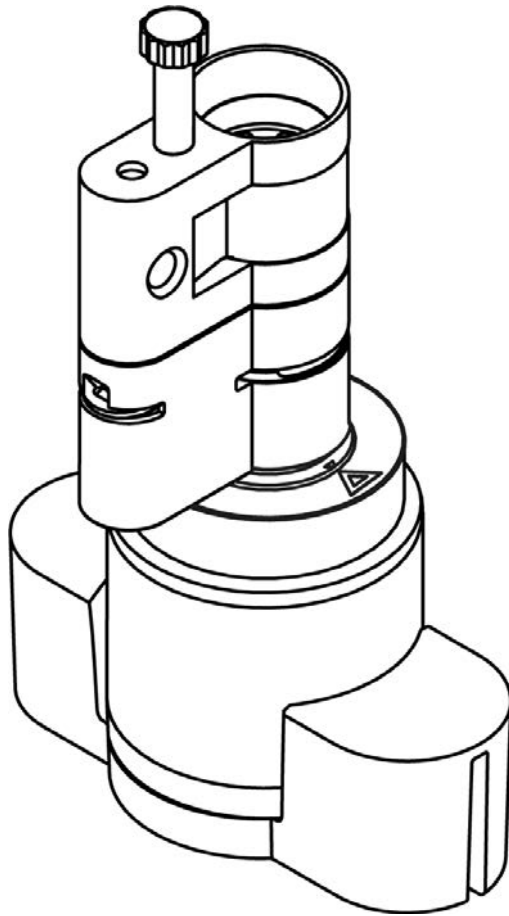
4. Ziehen Sie die Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



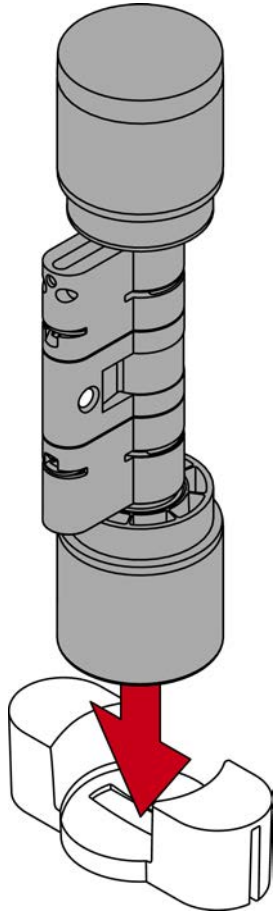
5. Nehmen Sie die beiden Zylinderhälften auseinander.



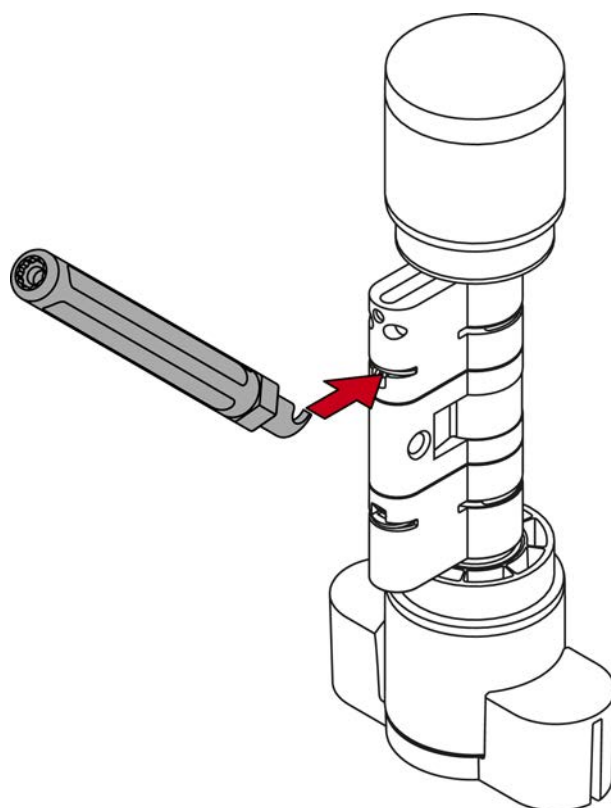
↳ Erste Zylinderhälfte mit Mittelstück und Mitnehmerbart vorbereitet.



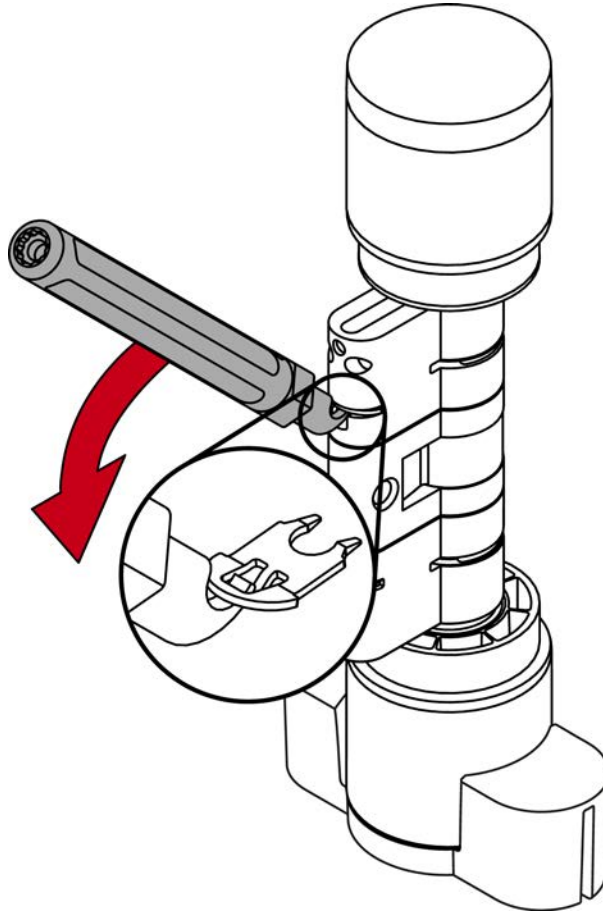
6. Stellen Sie den zweiten Comfortzylinder AX mit dem elektronischen Knauf nach oben in das Knauf-Montagewerkzeug.



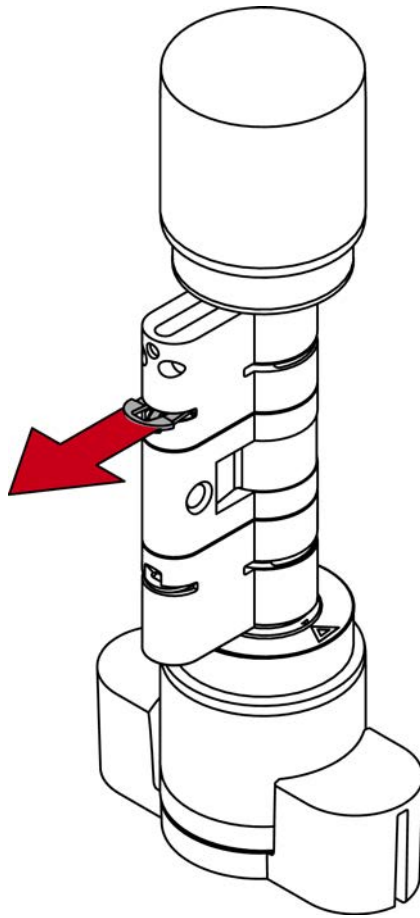
7. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die Klammer ein.



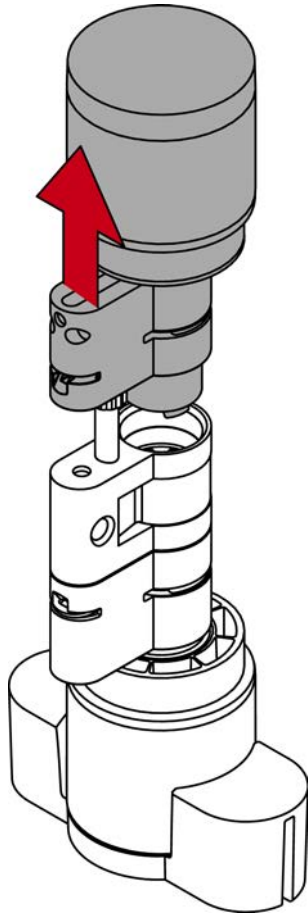
8. Hebeln Sie die Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



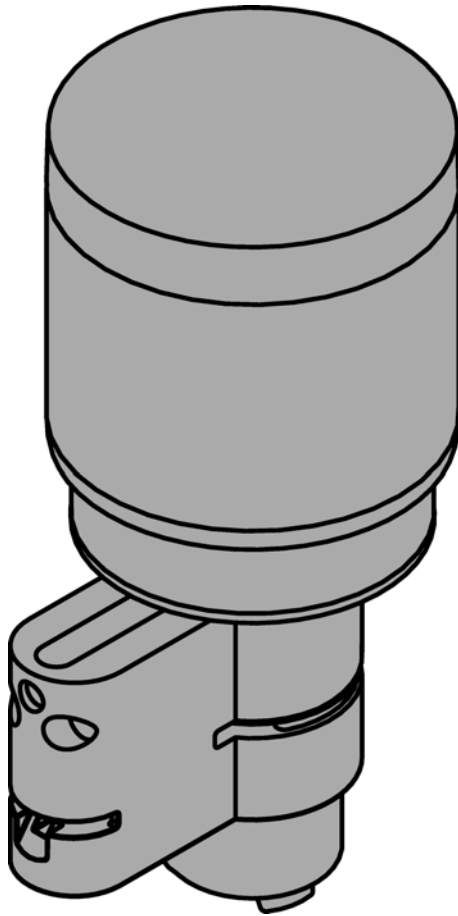
9. Ziehen Sie die Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



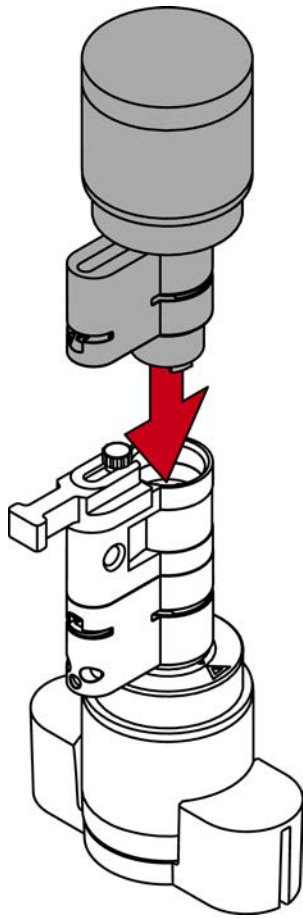
10. Nehmen Sie die beiden Zylinderhälften auseinander.



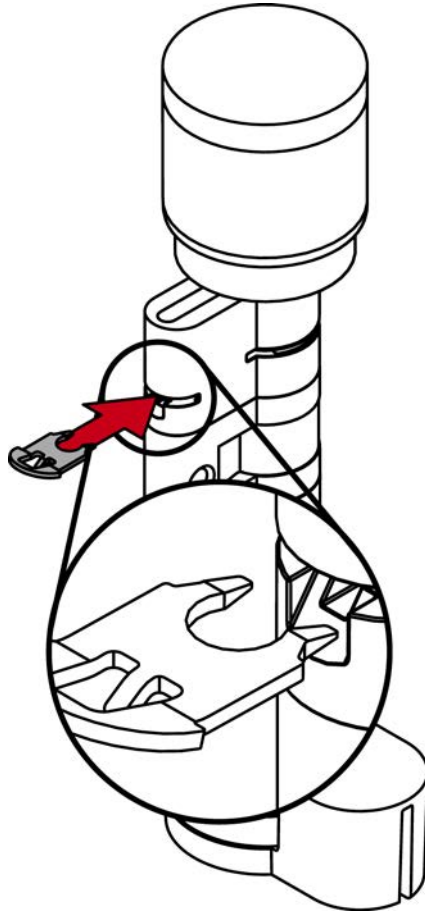
↳ Zweite Zylinderhälfte ohne Mittelstück vorbereitet.



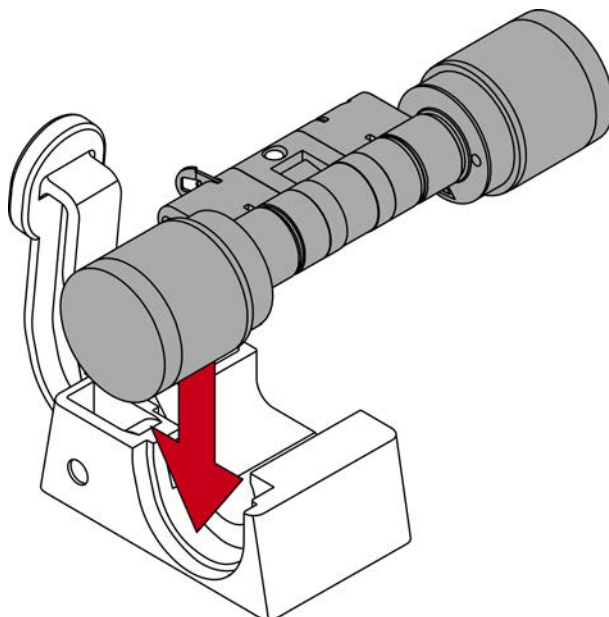
11. Setzen Sie die erste Zylinderhälfte auf die zweite Zylinderhälfte.



12. Setzen Sie die Klammer mit der Nase zur Stulpschraube wieder in den Schlitz des Profilzylinders ein.

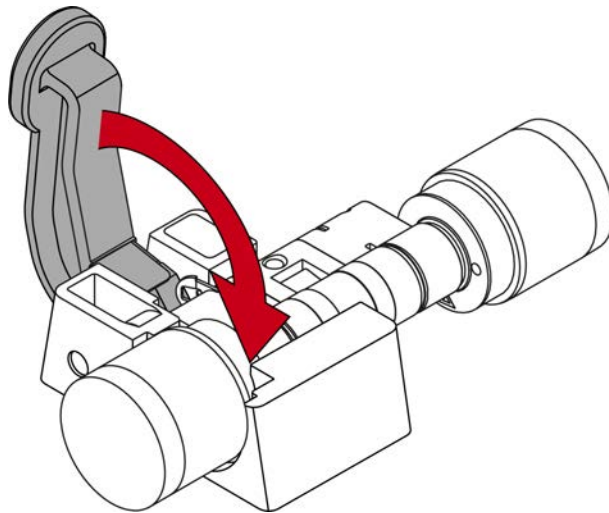


13. Setzen Sie den Zylinder in den Klemmblock ein, sodass der Profilzylinder und der Knauf bündig in den Aussparungen liegen.

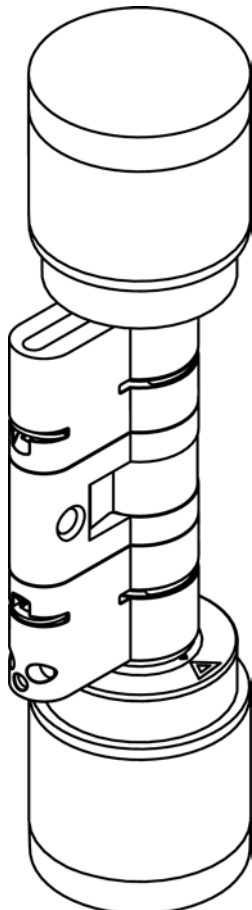


- ↳ Der Hebel des Klemmblocks ist an einer Stelle mit einem Metallplättchen verstärkt. Die vorhin eingeschobene Klammer liegt gegenüber dieses Metallplättchens.

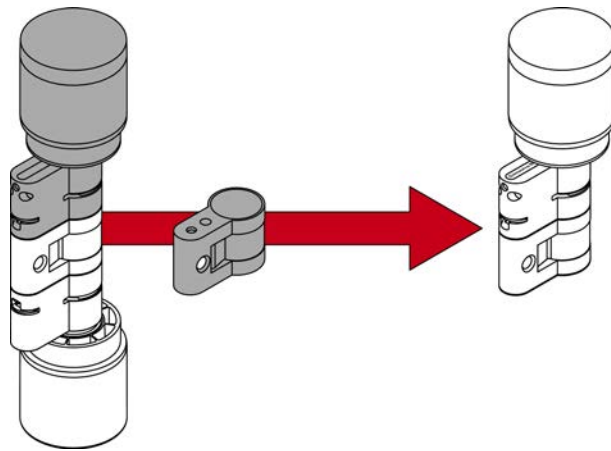
14. Drücken Sie den Hebel des Klemmblocks zur Bodenplatte, bis die Klammer wieder vollständig im Profilzylinder sitzt.



- ↳ Freidrehender Zylinder fertig zusammengesetzt.



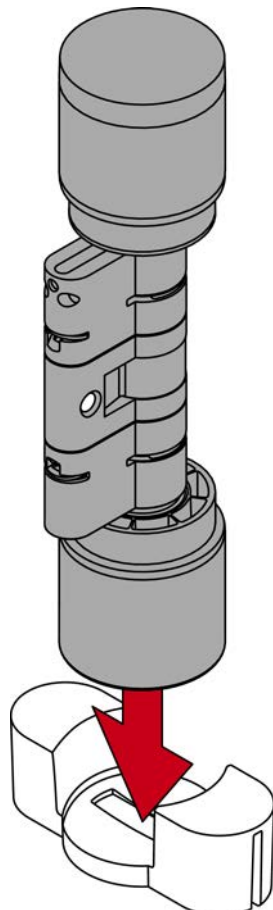
7. CO-Zylinder zu HZ reduzieren



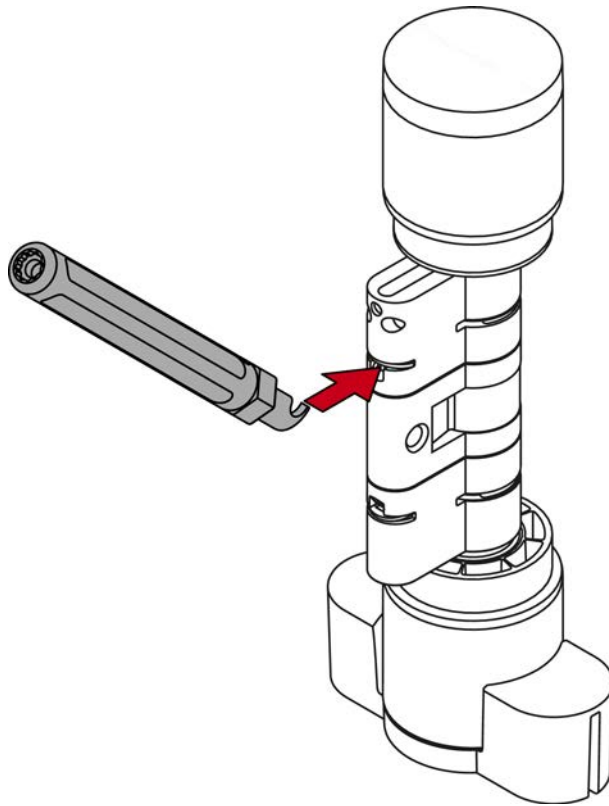
Aus einem AX-Comfortzylinder oder einem freidrehenden Zylinder können Sie mit einem speziellen Mittelstück einen Halbzylinder zusammensetzen.

- ✓ Ausheber zum Lösen der Klammer
- ✓ Abstandshalter zum Ausrichten des Verlängerungsbolzens
- ✓ Klemmblock zum Einpressen der Klammer
- ✓ Halbzylinder-Mittelstück

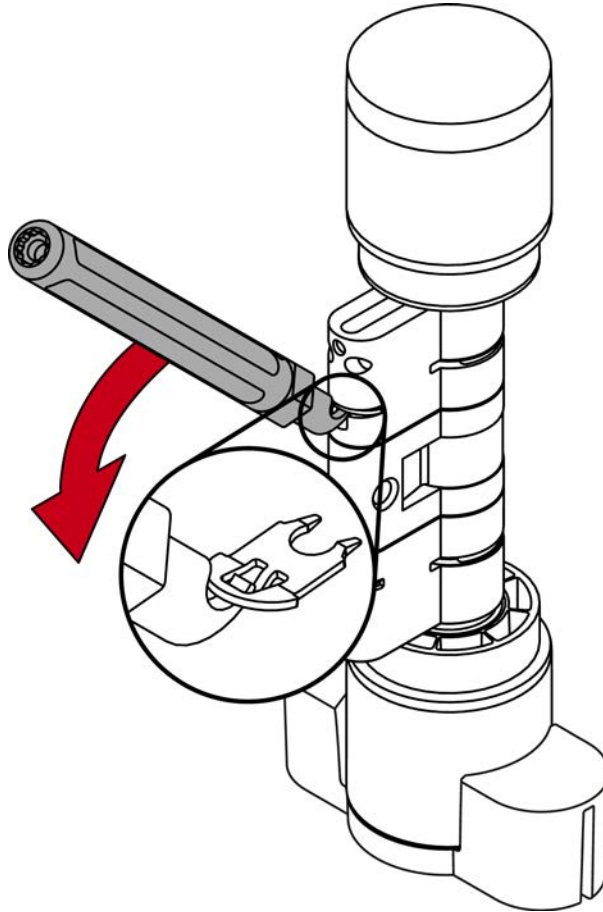
1. Stellen Sie den Cylinder AX mit dem elektronischen Knauf nach oben in das Knauf-Montagewerkzeug.



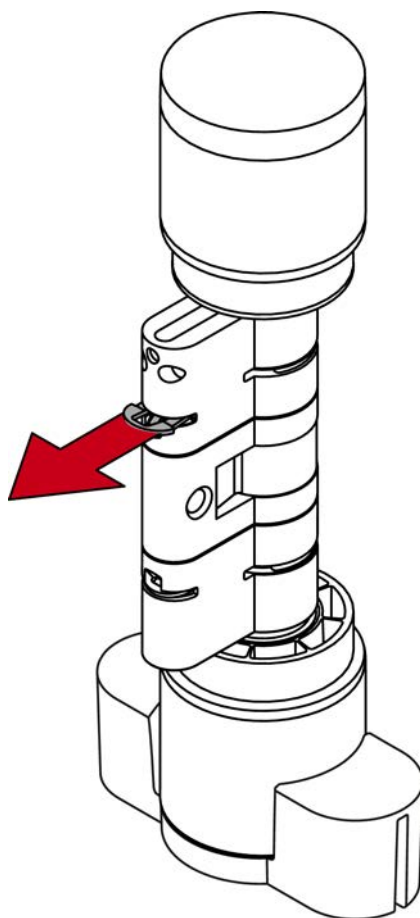
2. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die Klammer ein.



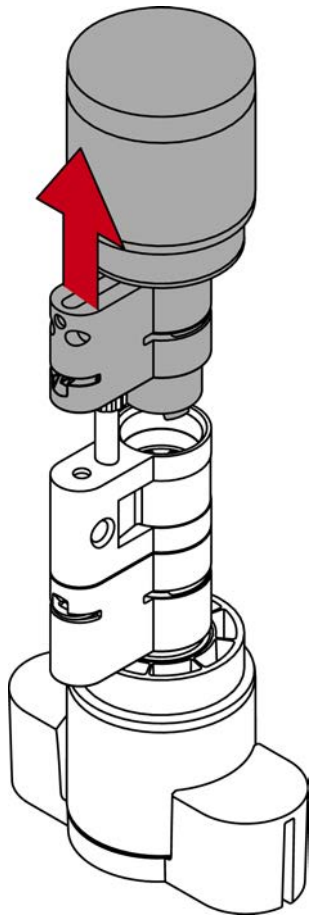
3. Hebeln Sie die Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



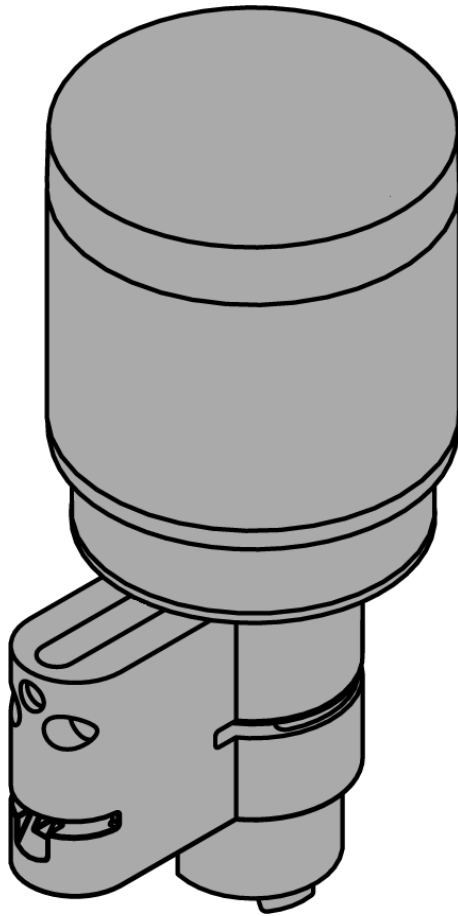
4. Ziehen Sie die Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



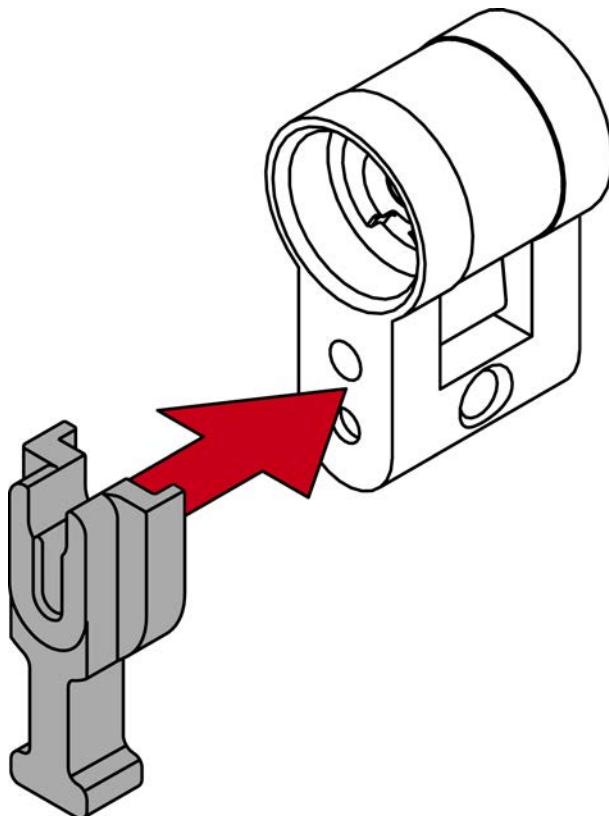
5. Nehmen Sie die beiden Zylinderhälften auseinander.



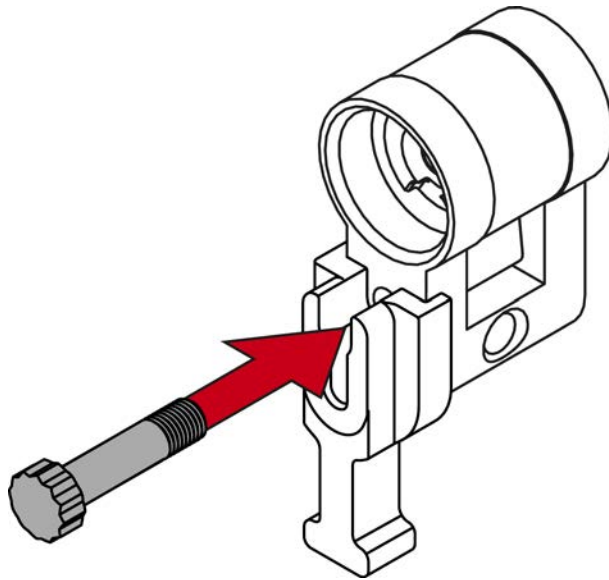
↳ Erste Zylinderhälfte ohne Mittelstück vorbereitet.



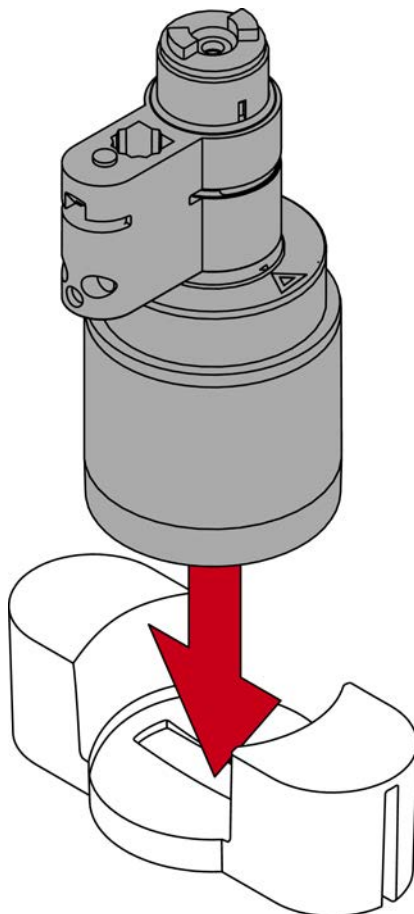
6. Legen Sie den Abstandshalter an das Halbzylinder-Mittelstück an.



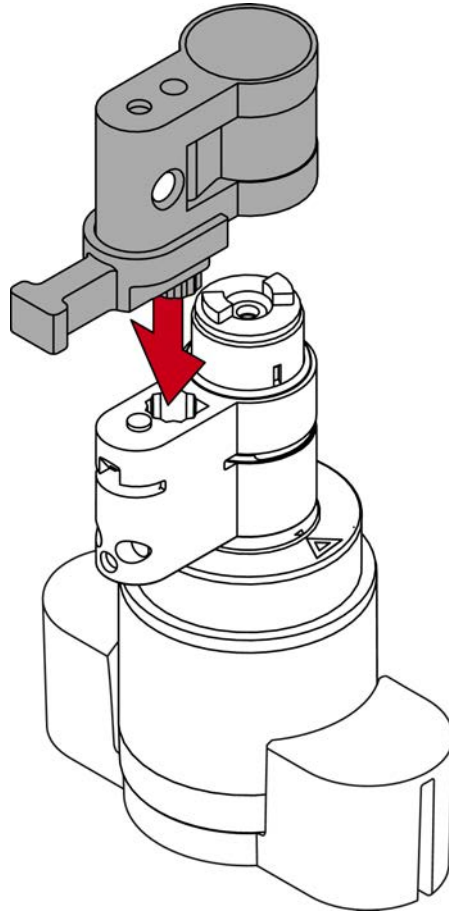
7. Schrauben Sie mit dem Ausheber einen passenden Verlängerungsbolzen ein, bis er am Abstandshalter anliegt.



8. Stellen Sie die vorbereitete Zylinderhälfte in das Knauf-Montagewerkzeug.

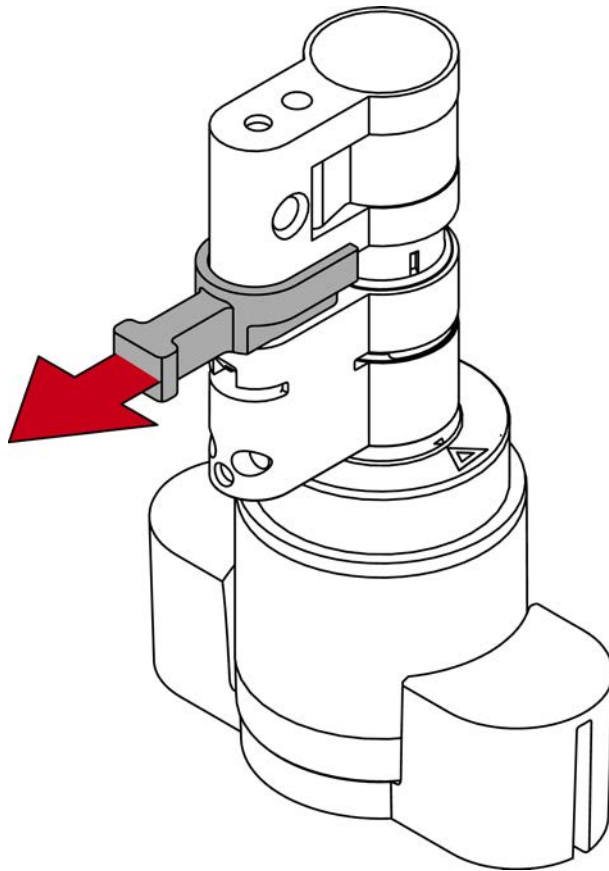


9. Setzen Sie das Halbzylinder-Mittelstück auf die vorbereitete Zylinderhälfte.

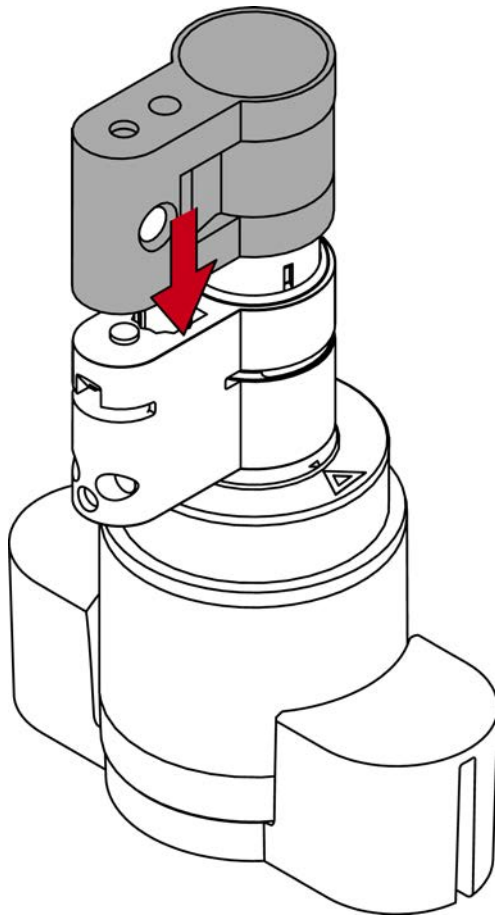


↳ Verlängerungsbolzen ist gegen Verdrehen geschützt.

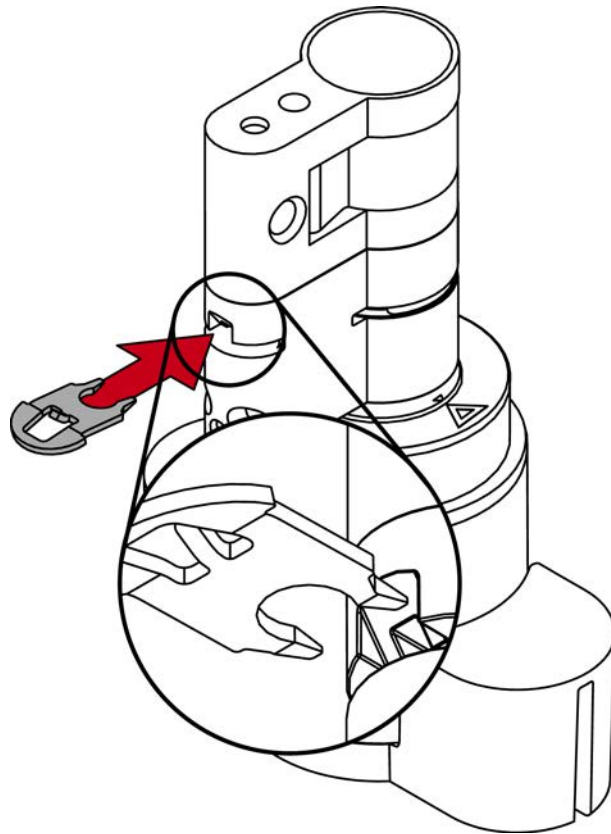
10. Ziehen Sie den Abstandshalter wieder ab.



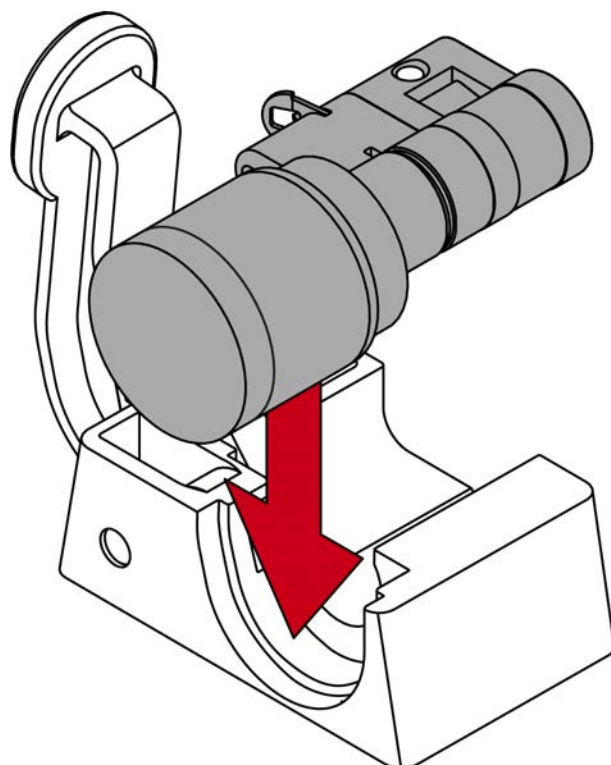
11. Schieben Sie die Zylinderteile vollständig zusammen.



12. Setzen Sie die Klammer mit der Nase zur Stulpschraube wieder in den Schlitz des Profilzylinders ein.

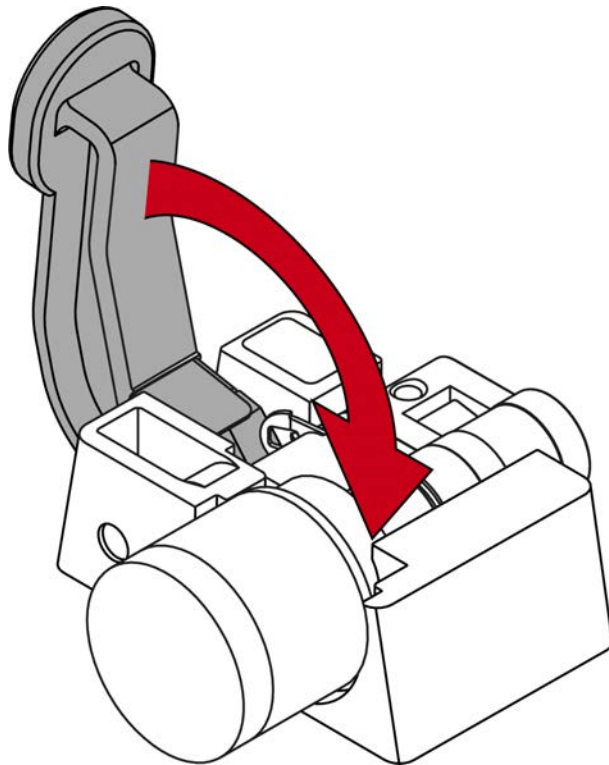


13. Setzen Sie den Zylinder in den Klemmblock ein, sodass der Profilzylinder und der Knauf bündig in den Aussparungen liegen.

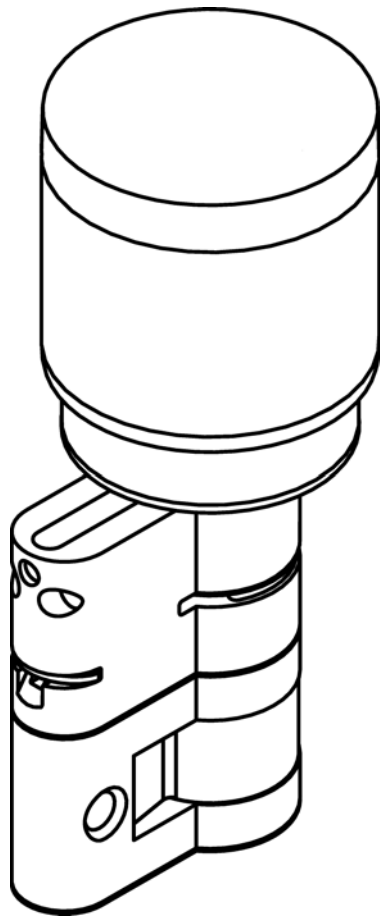


- ↳ Der Hebel des Klemmblocks ist an einer Stelle mit einem Metallplättchen verstärkt. Die vorhin eingeschobene Klammer liegt gegenüber dieses Metallplättchens.

14. Drücken Sie den Hebel des Klemmblocks zur Bodenplatte, bis die Klammer wieder vollständig im Profilzylinder sitzt.



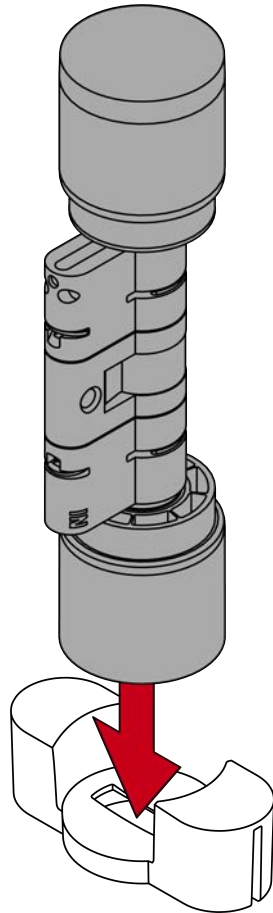
- ↳ Halbzylinder AX ist fertig zusammengesetzt.



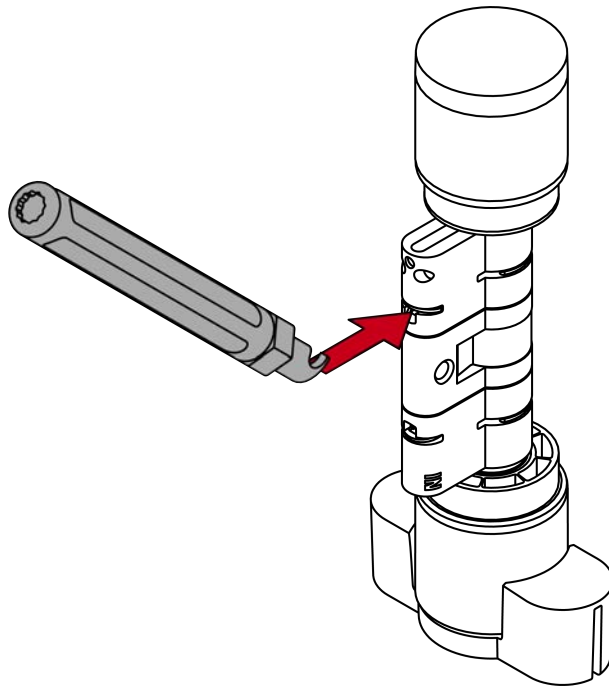
8. Mitnehmer austauschen

- ✓ Ausheber zum Lösen der Klammer vorhanden.
- ✓ Abstandshalter zum Ausrichten des Verlängerungsbolzens vorhanden.
- ✓ Geeignetes Werkzeug zum Einpressen der Klammer (z.B. Klemmblock oder Armaturenzange) vorhanden.

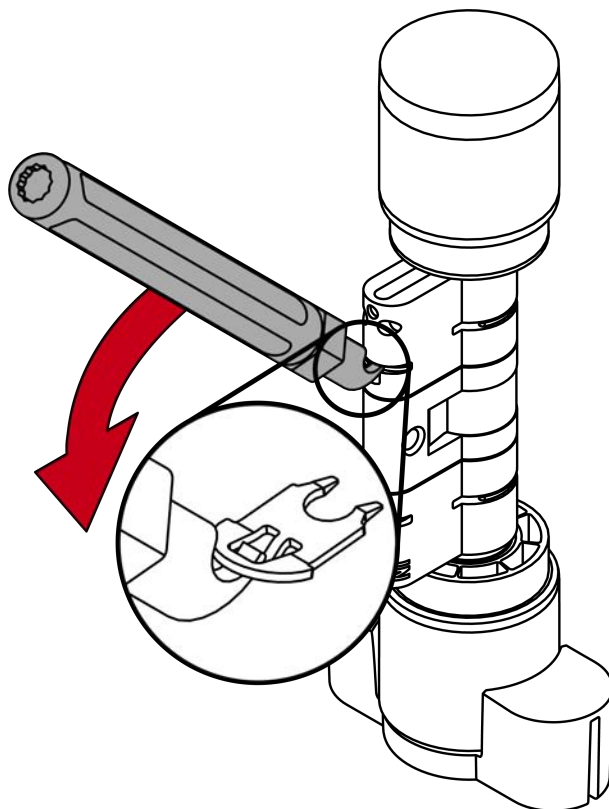
1. Stellen Sie den SI Digital Cylinder AX in das Knauf-Montagewerkzeug.



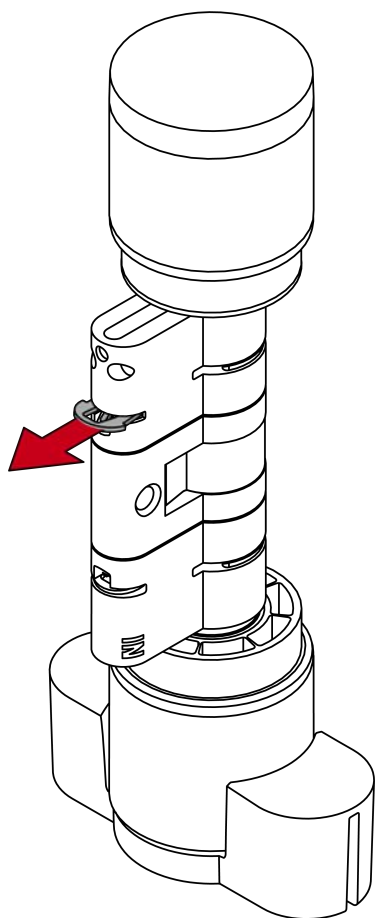
2. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die Klammer ein.



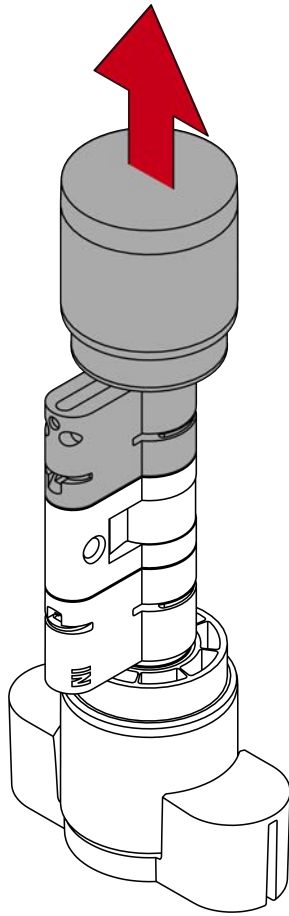
3. Hebeln Sie die Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



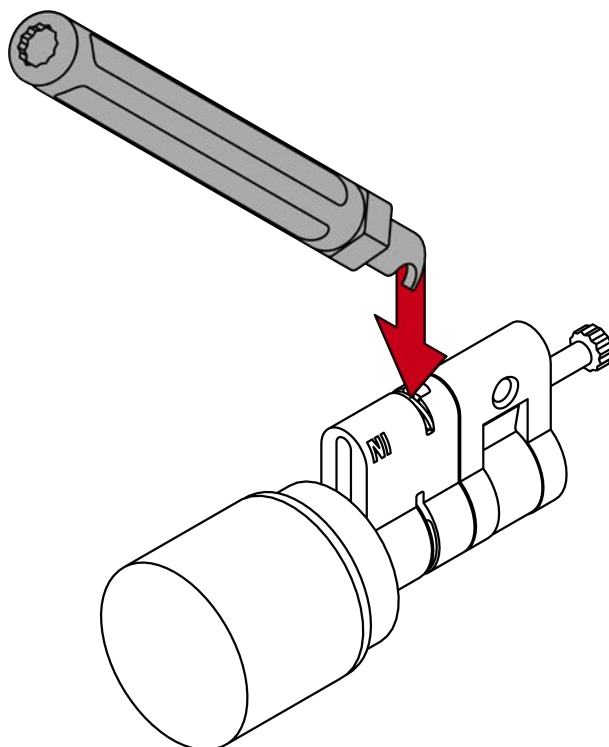
4. Ziehen Sie die Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



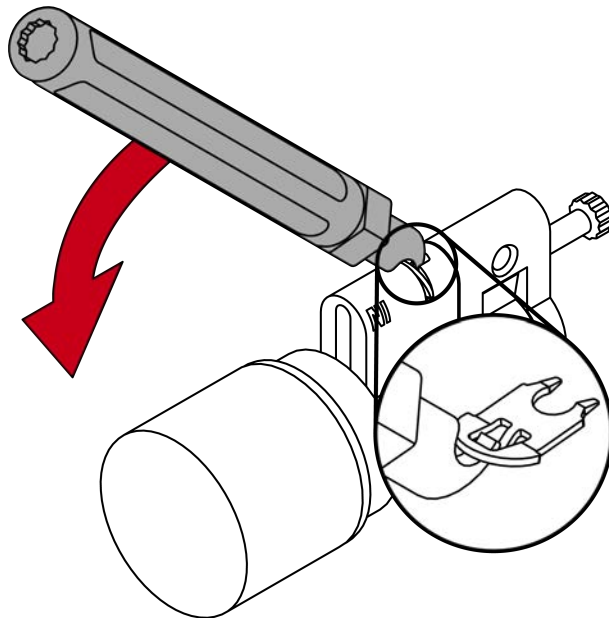
5. Nehmen Sie die beiden Zylinderhälften auseinander.



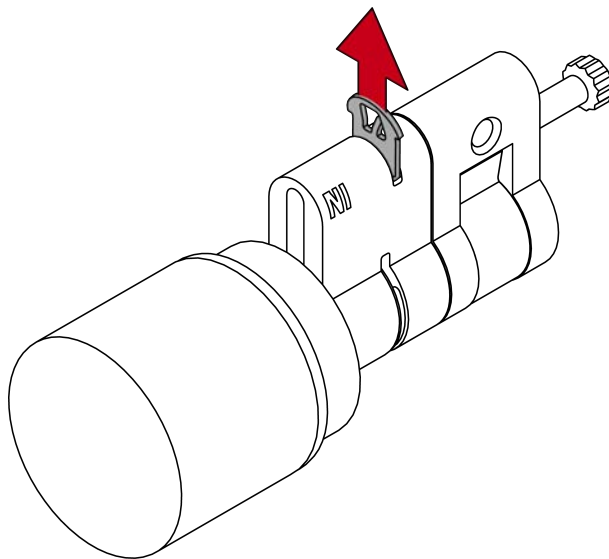
6. Haken Sie die Spitze des Aushebers in die zweite Klammer ein.



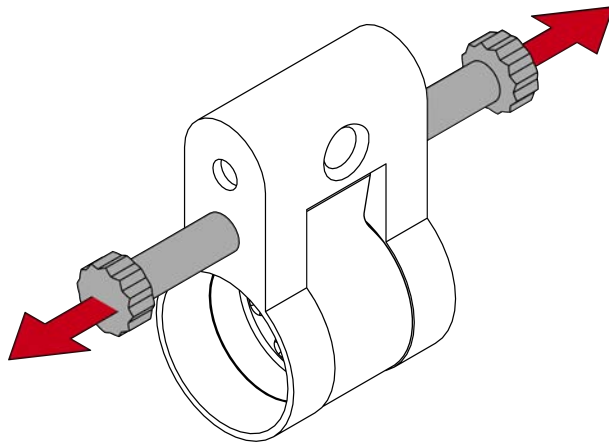
7. Hebeln Sie die zweite Klammer aus dem Profilzylinder, indem Sie den Ausheber in die Mitte des Zylinders bewegen.



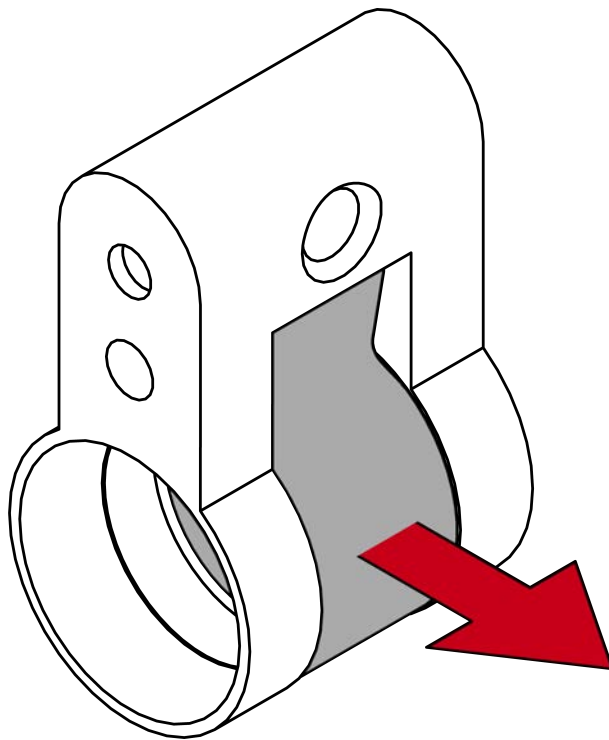
8. Ziehen Sie die zweite Klammer vollständig aus dem Profilzylinder.



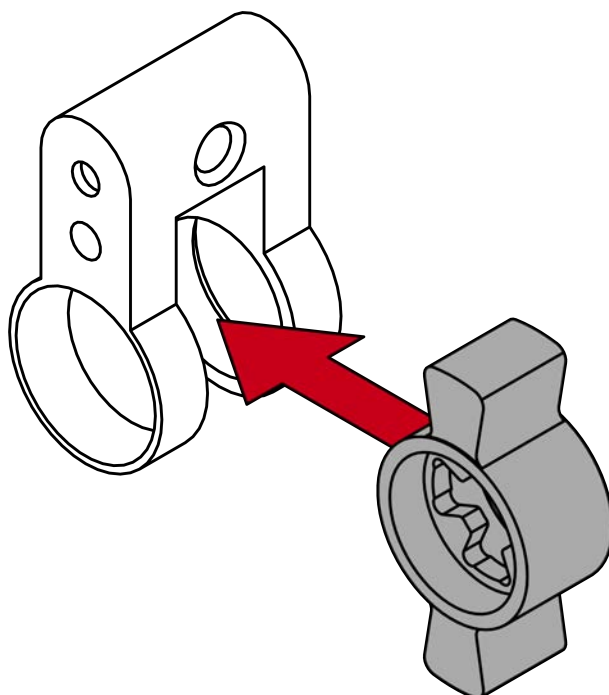
9. Drehen Sie beide Verlängerungsbolzen heraus.



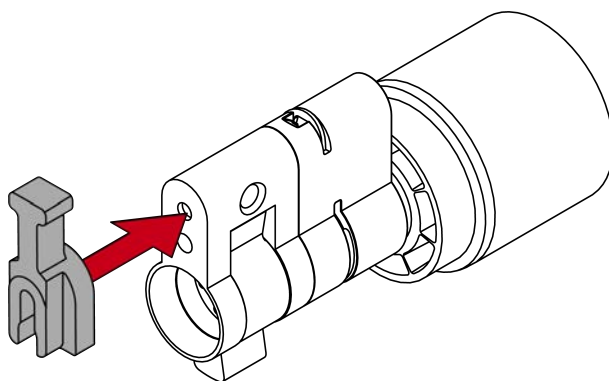
10. Entfernen Sie den Mitnehmer.



11. Setzen Sie einen neuen Mitnehmer ein.



12. Legen Sie den Abstandshalter an.



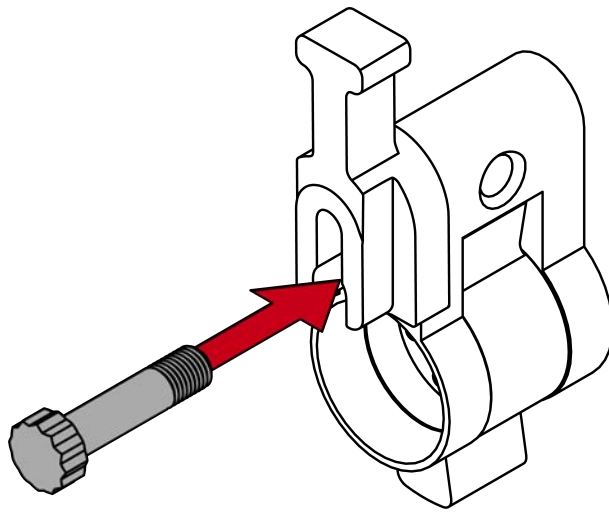
13. Schrauben Sie mit dem Ausheber einen passenden Verlängerungsbolzen ein, bis er am Abstandshalter anliegt.



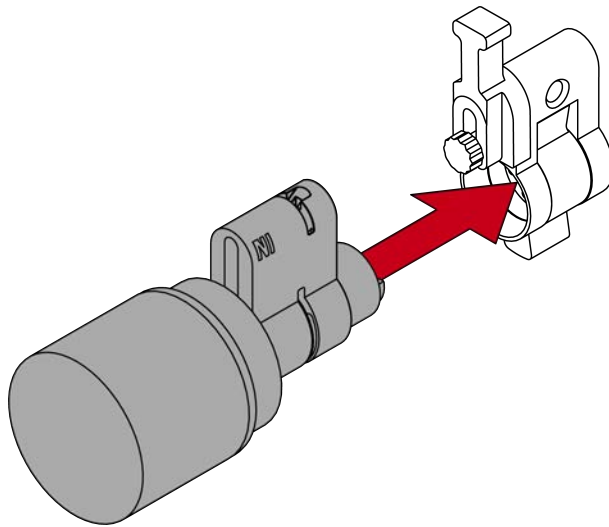
HINWEIS

Länge auf Bolzenkopf

Sie finden auf dem Bolzenkopf eine Zahl. Diese Zahl ist die Länge des Zylinderprofils, zu dem der Bolzen passt.

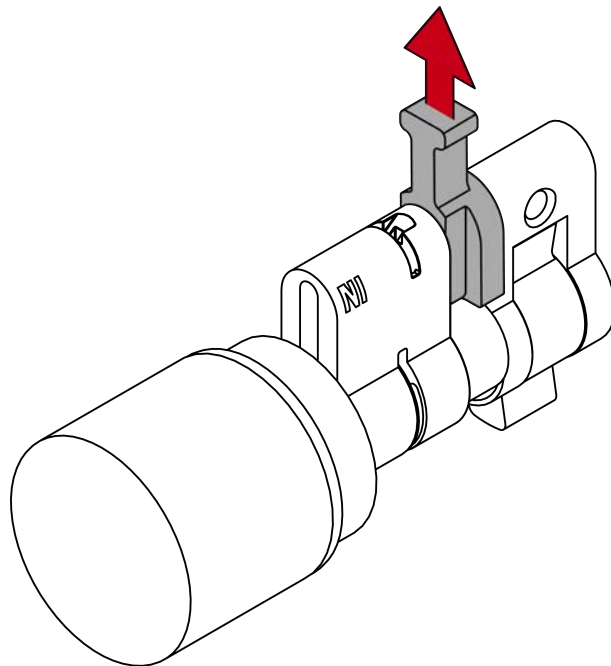


14. Stecken Sie eine Zylinderhälfte auf den Verlängerungsbolzen.

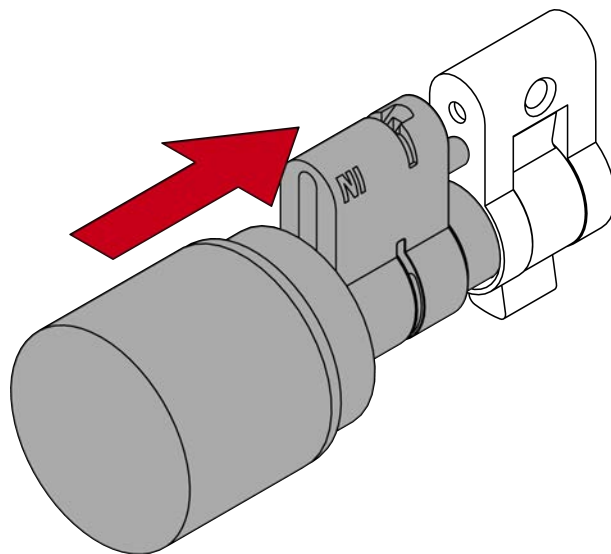


↳ Verlängerungsbolzen ist gegen Verdrehen geschützt.

15. Ziehen Sie den Abstandshalter wieder ab.



16. Schieben Sie die Hälften vollständig zusammen.



17. Setzen Sie die Klammer mit der Nase zur Stulpschraube wieder in den Schlitz des Profilzylinders ein und drücken Sie die Klammer mit dem Daumen fest, damit sie nicht mehr herausfallen kann.

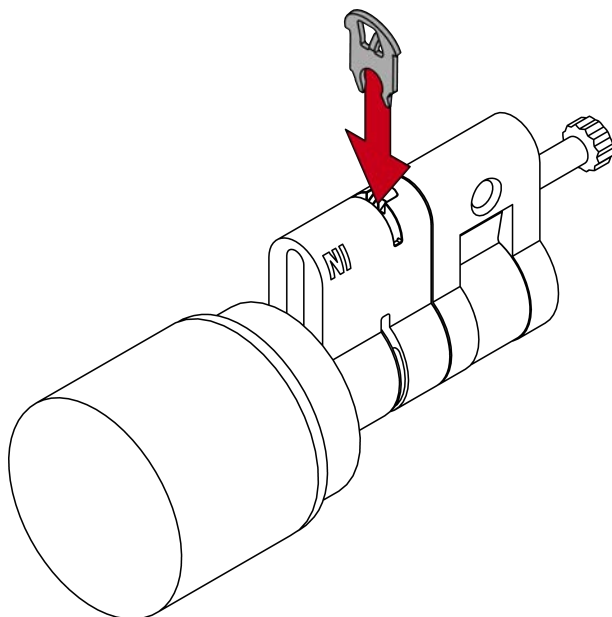
18. Pressen Sie die Klammer mit einem geeigneten Werkzeug in den Profilzylinder (z.B. Klemmblock oder Armaturenzange).



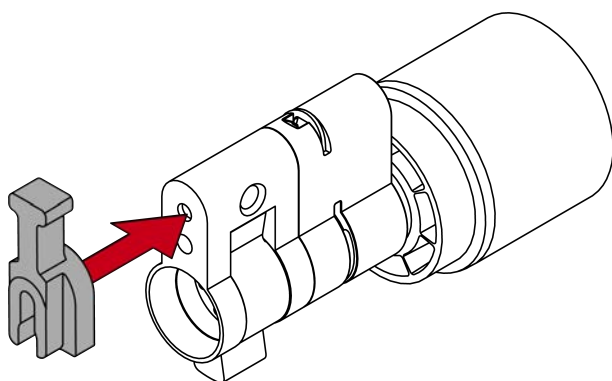
HINWEIS

Klemmblock mit Austausch-Mitnehmern inkompatibel

Einige Austausch-Mitnehmer passen nicht in die Aussparung des Klemmblocks. Bei Zylindern mit diesen Mitnehmern können die Klammern nicht mit dem Klemmblock eingepresst werden.



19. Legen Sie den Abstandshalter erneut an.



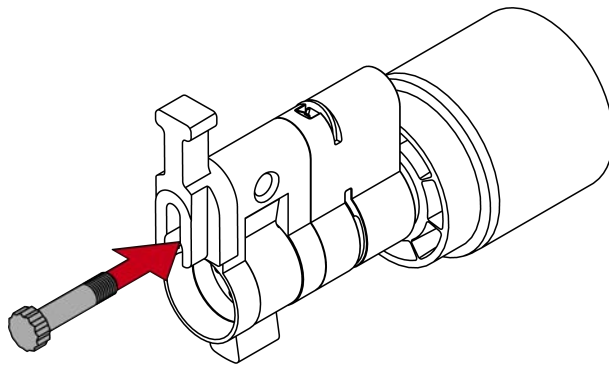
20. Schrauben Sie mit dem Ausheber einen passenden Verlängerungsbolzen ein, bis er am Abstandshalter anliegt.



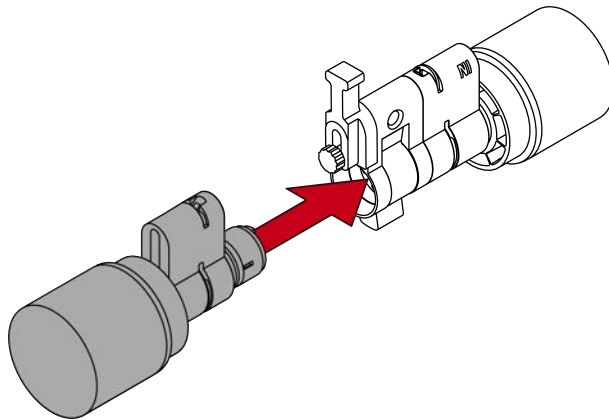
HINWEIS

Länge auf Bolzenkopf

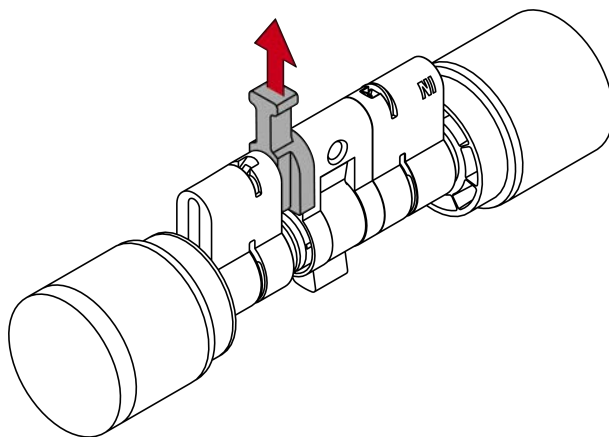
Sie finden auf dem Bolzenkopf eine Zahl. Diese Zahl ist die Länge des Zylinderprofils, zu dem der Bolzen passt.



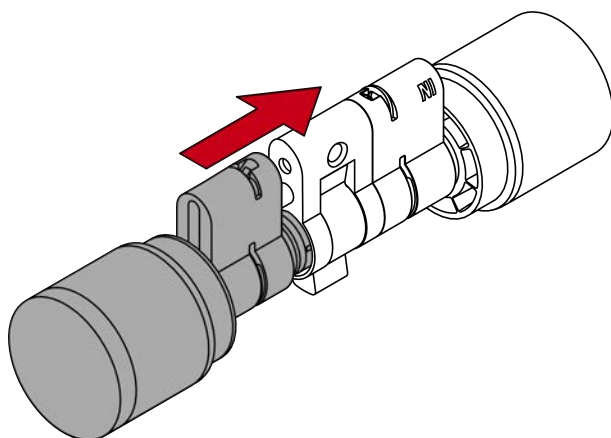
21. Stecken Sie eine Zylinderhälfte auf den Verlängerungsbolzen.
↳ Verlängerungsbolzen ist gegen Verdrehen geschützt.



22. Ziehen Sie den Abstandshalter wieder ab.



23. Schieben Sie die Hälften vollständig zusammen.



24. Setzen Sie die Klammer mit der Nase zur Stulpschraube wieder in den Schlitz des Profilzylinders ein und drücken Sie die Klammer mit dem Daumen fest, damit sie nicht mehr herausfallen kann.

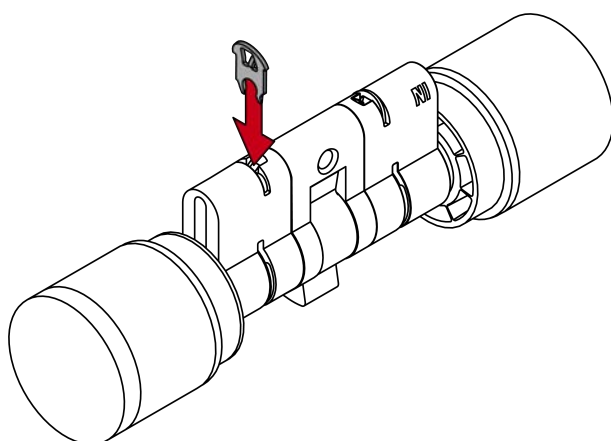
25. Pressen Sie die Klammer mit einem geeigneten Werkzeug in den Profilzylinder (z.B. Klemmblock oder Armaturenzange).



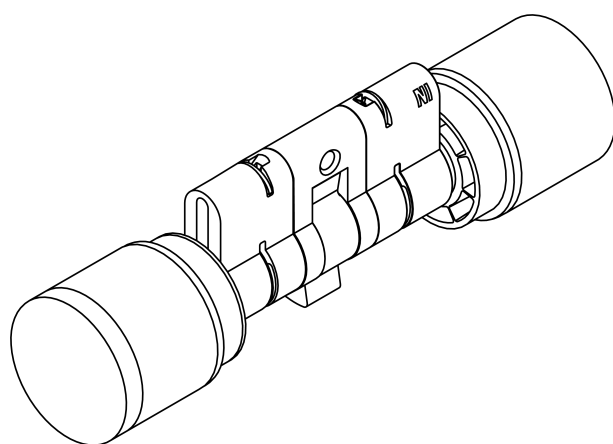
HINWEIS

Klemmblock mit Austausch-Mitnehmern inkompatibel

Einige Austausch-Mitnehmer passen nicht in die Aussparung des Klemmblocks. Bei Zylindern mit diesen Mitnehmern können die Klammern nicht mit dem Klemmblock eingepresst werden.



↳ Mitnehmer am SI Digital Cylinder AX ist ausgetauscht.



9. Hilfe und weitere Informationen

Infomaterial/Dokumente

Detaillierte Informationen zum Betrieb und zur Konfiguration sowie weitere Dokumente finden Sie auf der Homepage:

<https://www.smartintego.com/de/home/infocenter/dokumentation>

Konformitätserklärungen und Zertifikate

Konformitätserklärungen und Zertifikate finden Sie auf der Homepage:

<https://www.simons-voss.com/de/zertifikate.html>

Technischer Support

Unser technischer Support hilft Ihnen gerne weiter (Festnetz, Kosten abhängig vom Anbieter):

+49 (0) 89 / 99 228 333

E-Mail

Sie möchten uns lieber eine E-Mail schreiben?

si-support-simonsvoss@allegion.com

FAQ

Informationen und Hilfestellungen finden Sie im FAQ-Bereich:

<https://faq.simons-voss.com/otrs/public.pl>

Adresse

SimonsVoss Technologies GmbH
Feringastr. 4
D-85774 Unterfoehring
Deutschland



Das ist SimonsVoss

SimonsVoss, der Pionier funkgesteuerter, kabelloser Schließtechnik, bietet Systemlösungen mit breiter Produktpalette für die Bereiche SOHO, kleine und große Unternehmen sowie öffentliche Einrichtungen.

SimonsVoss-Schließsysteme verbinden intelligente Funktionalität, hohe Qualität und preisgekröntes Design Made in Germany.

Als innovativer Systemanbieter legt SimonsVoss Wert auf skalierbare Systeme, hohe Sicherheit, zuverlässige Komponenten, leistungsstarke Software und einfache Bedienung. Damit wird SimonsVoss als ein

Technologieführer bei digitalen Schließsystemen angesehen.

Mut zur Innovation, nachhaltiges Denken und Handeln sowie hohe Wertschätzung der Mitarbeiter und Partner sind Grundlage des wirtschaftlichen Erfolgs.

SimonsVoss ist ein Unternehmen der ALLEGION Group – ein global agierendes Netzwerk im Bereich Sicherheit. Allegion ist in rund 130 Ländern weltweit vertreten (www.allegion.com).

Made in Germany

Für SimonsVoss ist „Made in Germany“ ein ernsthaftes Bekenntnis: Alle Produkte werden ausschließlich in Deutschland entwickelt und produziert.

© 2024, SimonsVoss Technologies GmbH, Unterföhring

Alle Rechte vorbehalten. Texte, Bilder und Grafiken unterliegen dem Schutz des Urheberrechts.

Der Inhalt dieses Dokuments darf nicht kopiert, verbreitet oder verändert werden. Technische Änderungen vorbehalten.

SimonsVoss und MobileKey sind eingetragene Marken der SimonsVoss Technologies GmbH.

SimonsVoss
technologies

Made in Germany

A BRAND OF

