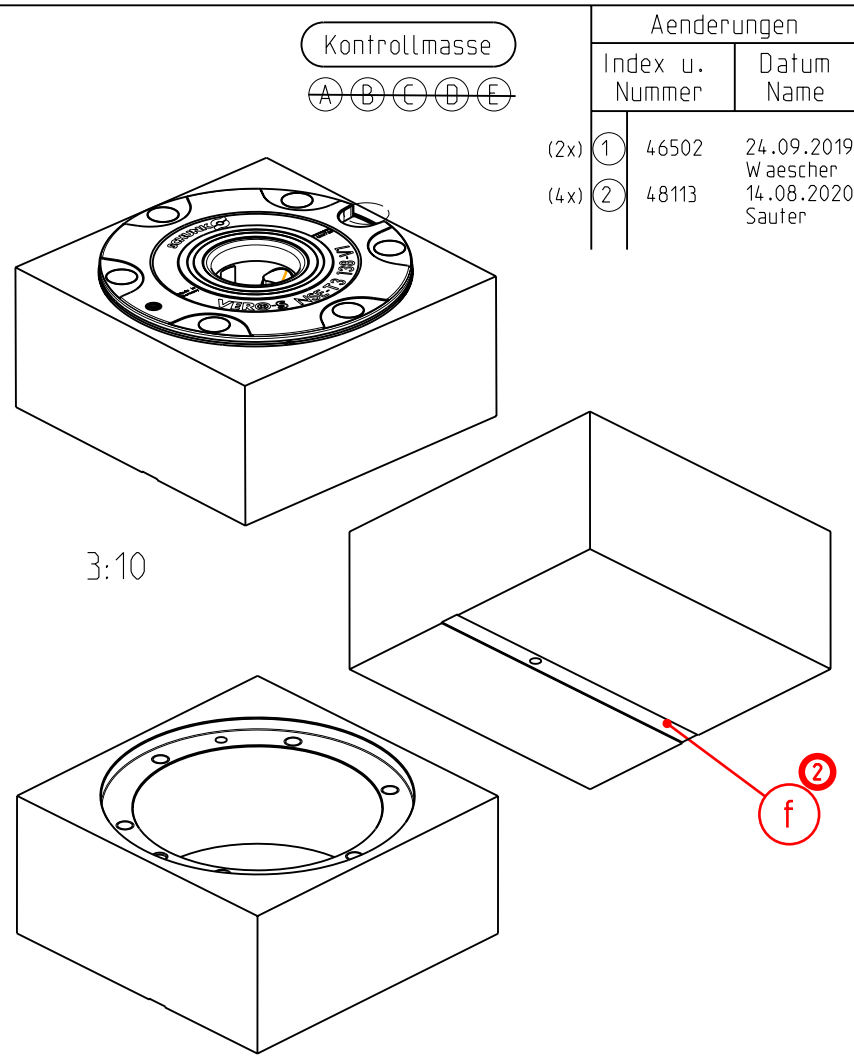
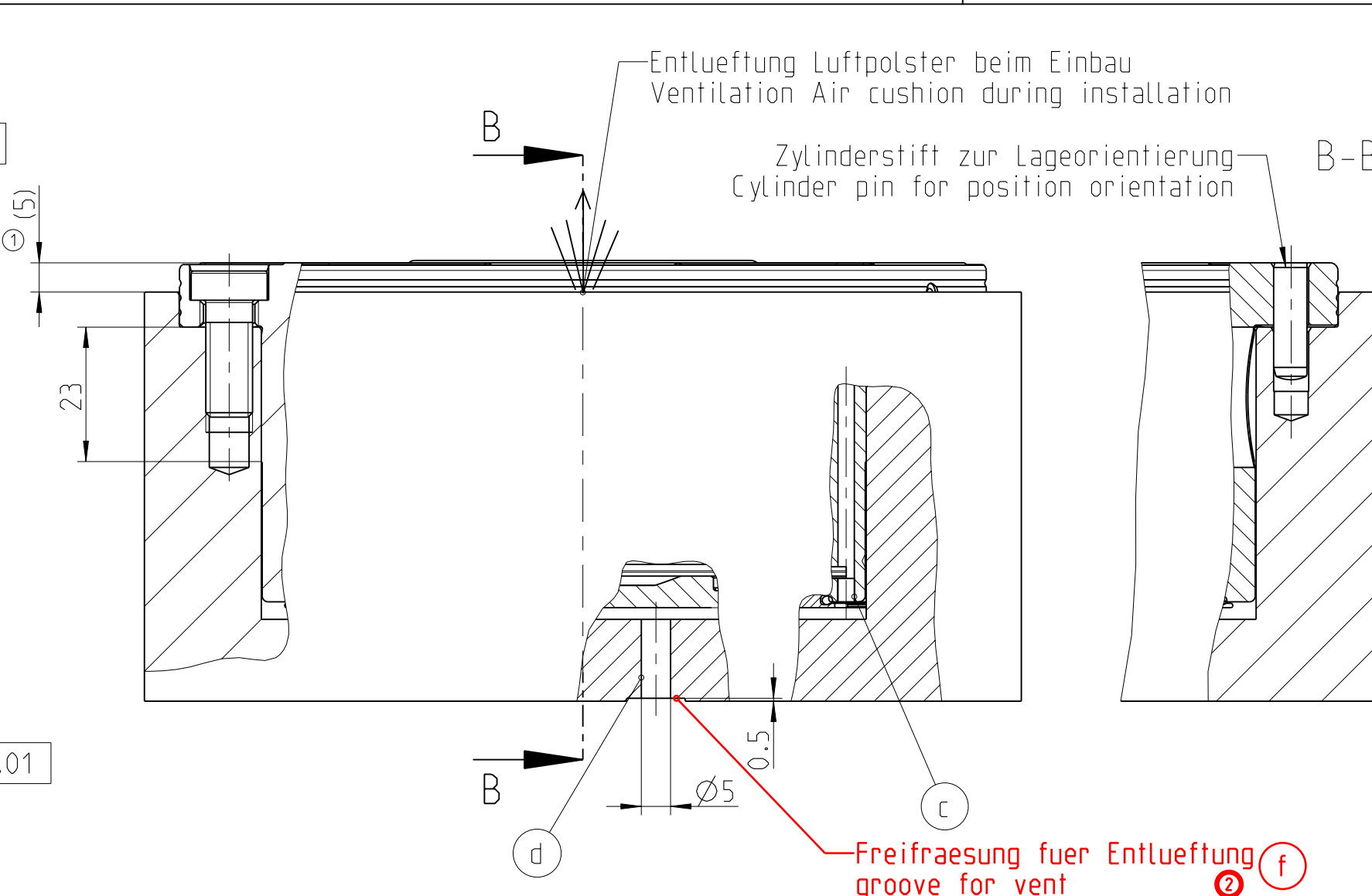
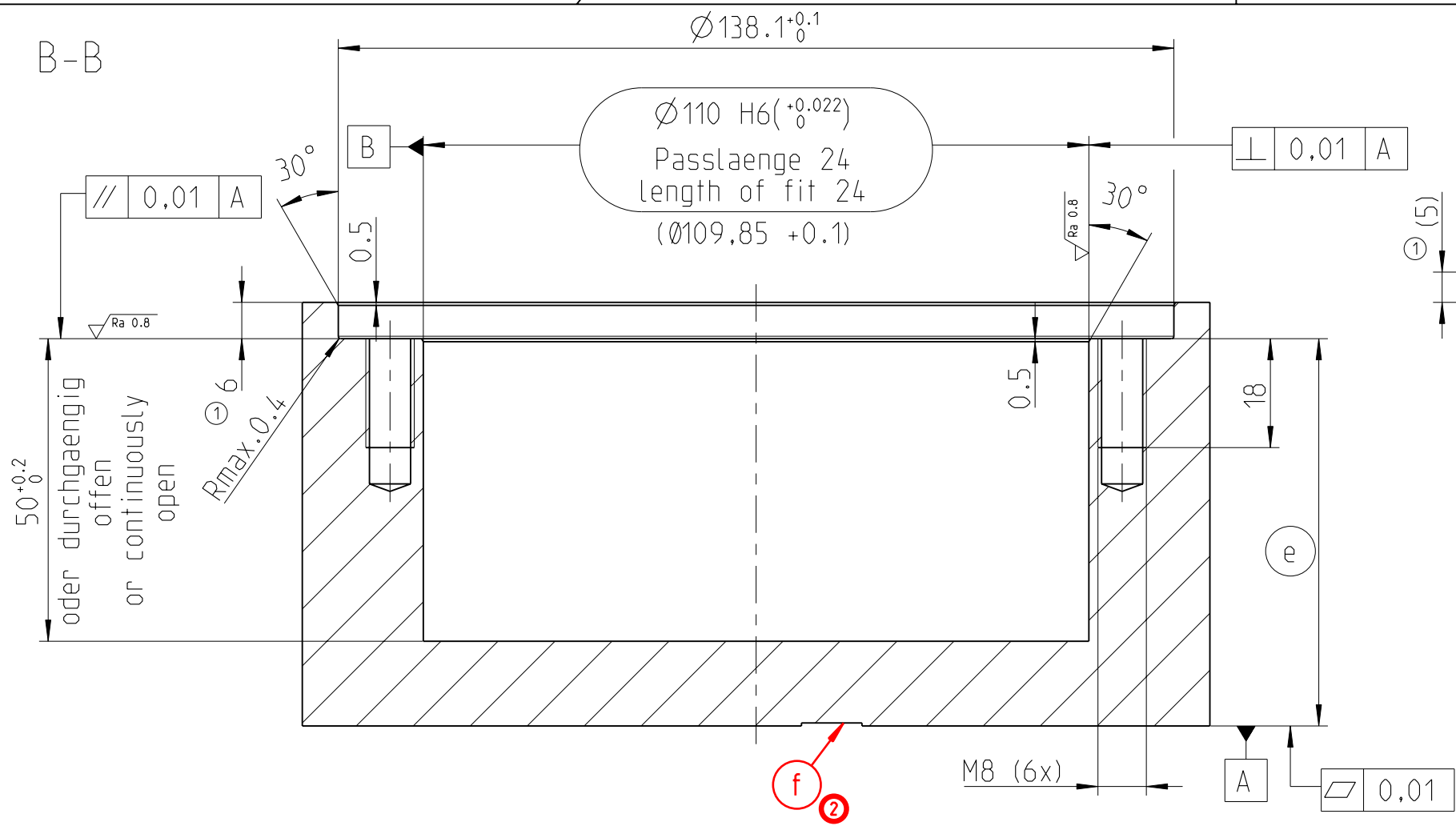
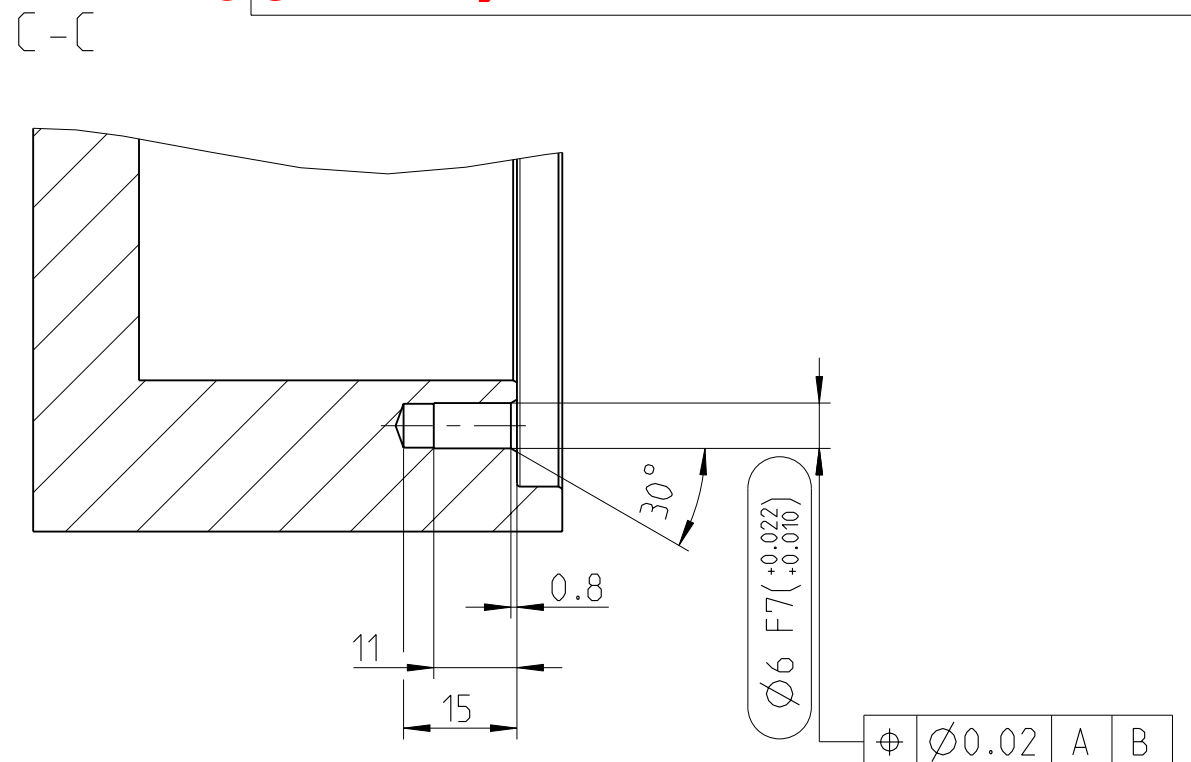
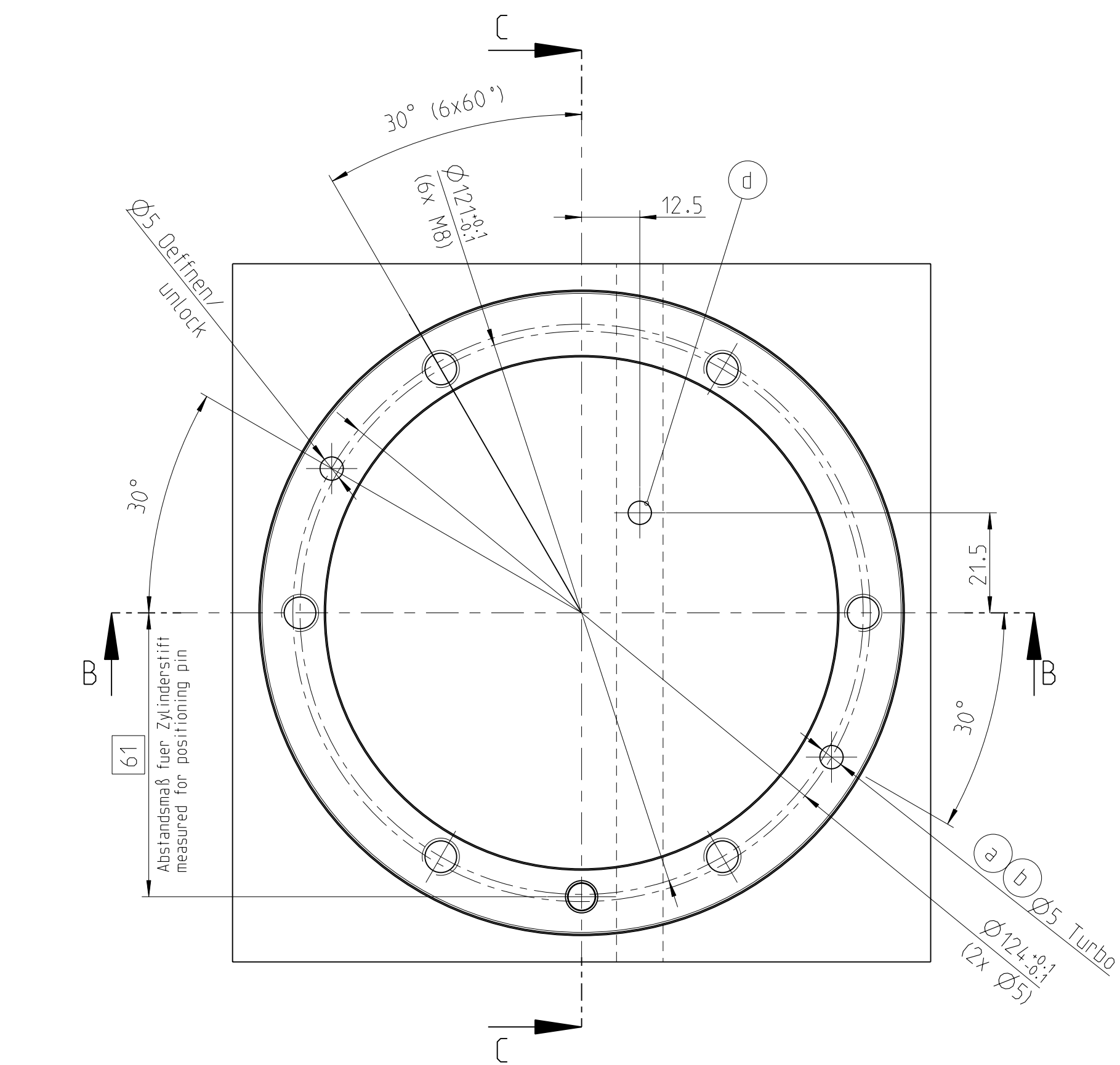




Aenderungen	
Index u. Nummer	Datum Name
(2x) 1	46502 24.09.2019 Waescher
(4x) 2	48113 14.08.2020 Sauter



Hinweis:	Remark:
Entlueftung des Kolben: Bei der Betaetigung des NSE-T3 138-V1 muss eine Entlueftung des Kolbenraums gewaehrleistet werden. Es gibt 3 Moeglichkeiten den Kolbenraum des NSE-T3 138-V1 zu entlueften: a) Durch die Verwendung der Turbo-Funktion b) Durch Anschließen des Turbo- Anschlusses (ohne diesen jedoch zu verwenden) c) Durch Entfernen des bodenseitigen Gewindestifts an der Gehaeuseunterseite des NSE-T3 138-V1 Um die Entlueftung des Kolbenraums zu gewaehrleisten, ist ein Anschluss ohne Sperrfunktion zu verwenden. d) ist bei entferntem Gewindestift zur bodenseitigen Entlueftung eine Entlueftungsbohrung mit Ø5 mm zu integrieren.	Vent of the piston chamber: During the actuation of the NSE-T3 138-V1, the piston chamber need to be vent. There are 3 options to vent the piston chamber of the NSE-T3 138-V1: a) By using the turbo- function itself b) By connecting the turbo- connection (without using it) c) By removing the bottom threaded pin on the housing bottom of the NSE-T3 138-V1 To maintain the vent of the piston chamber, you have to use a connector without lock function. d) is with remote thread pin for bottom venting to integrate a vent bore 5 mm.
Entlueftung Spannschieberhub: a) Um beim Spannhub der Spannschieber des NSE-T3 138-V1 ein Luftpolster zu verhindern, ist zusaetzlich die Entlueftungsbohrung Ø5 mm zu integrieren.	Clamping slide stroke vent: d) To prevent a air buffer because of the clamping stroke, please add an additional vent bore Ø5 mm.
Verwendung von mehreren Modulen: Bei der Verwendung von mehreren NSE-T3 138-V1 muss beim Stichmaß eine Toleranz von ± 0.015 mm gewaehrleistet werden. e) Alle Module muessen hoehengleich ≤ 0.03 mm sein.	Using of several moduls: By using several NSE-T3 138-V1 the pitch tolerance ± 0.015 mm need to be maintained. e) All modules height matched to each other within ≤ 0.03 mm.
Entlueftungsnut z.B. Tischnut oder Nut in Plattenunterseite	Vent groove e.g. table groove or groove in plate underside

Anzahl der Module Quantity of moduls	mind. Schlauch-Nennweite minimum hose diameter
1	4 mm
2, 3, 4	6 mm
ab 5	8 mm

Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 mH					Tolerierung ISO 8015					Gewindetoleranzen DIN ISO 965-1				
Grenzabmasse fuer Laengenmasse DIN ISO 2768					Oberflaechen DIN EN ISO 1302					Kanten DIN ISO 13715				
T1 mittel														
0.5 -6 -30 -120 -400 -1000					1000 -2000					±0.1 ±0.05				
±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8					±1.2					±0.5 ±0.3				
Verantwortliche Abteilung Entw. Stationaer		Technische Referenz Waescher, T.		Vertraulich - Alle Rechte vorbehalten gem. DIN ISO 16016. Weitergabe und Verwertung des Inhalts ohne schriftliche Zustimmung verboten.							Werkstoff -		Massstab 1:1	
Erstellt von Waescher, T.		Erstellt am 15.05.2017		Titel, zusätzlicher Titel Einbauzeichnung Volleinbau NSE-T3 138-V1					Dokumentenart 50 Einbauzeichnung		Dok.-Status Freigegeben G2			
Geprüft von -		Geprüft am -		-					Kunde -		Kunden-Nr. -			
Freigegeben von -		Freigegeben am -		-					Ersetzt durch -		Masse/kg ca. -			
-		-		-					Ersetzt fuer -		Oberfl./dm2 ca -			
-		-		-					-		Aehnlich zu -			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-					-		-			
-		-		-										