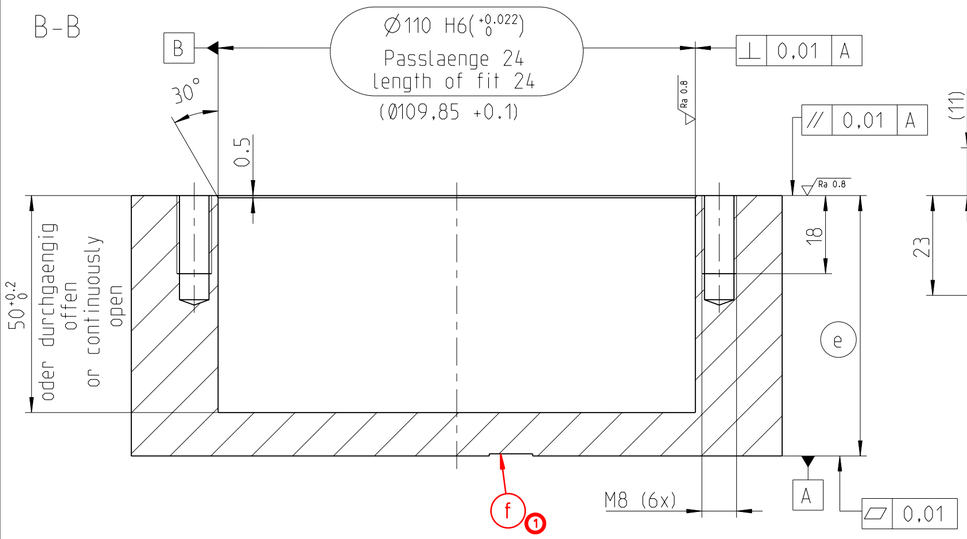
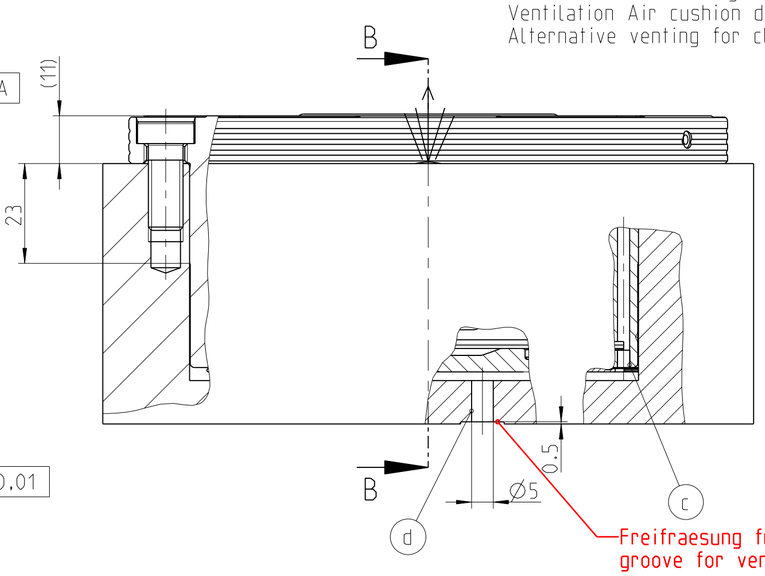
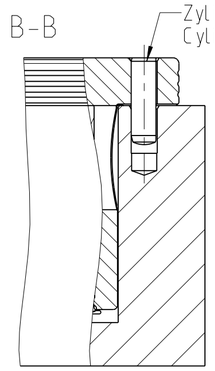
Entlueftung Luftpolster beim Einbau
Alternative Entlueftung fuer Spannschieberhub (beidseitig)
Ventilation Air cushion during installation
Alternative venting for clamping slide stroke (on both sides)

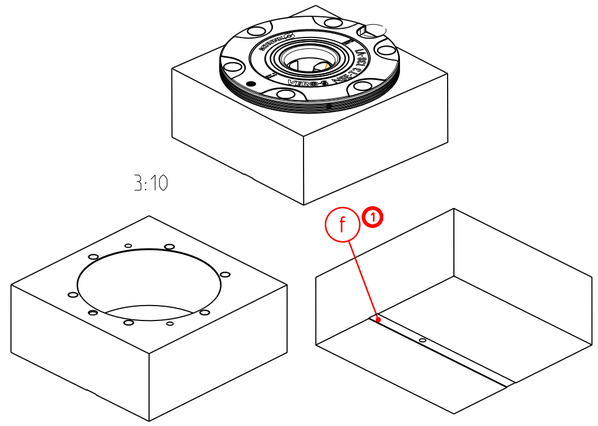
Kontrollmasse
(A)(B)(C)(D)(E)

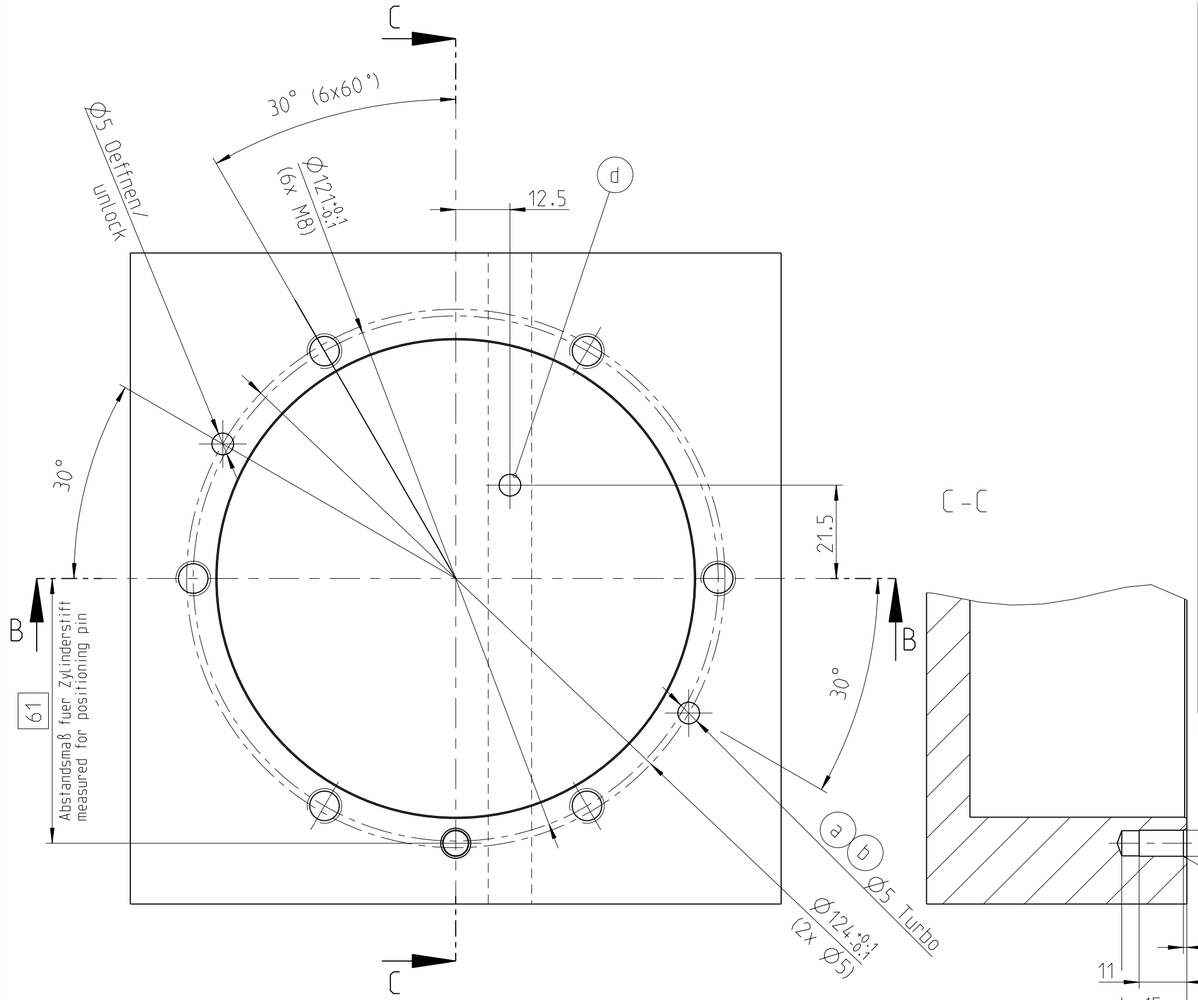
Aenderungen		
	Index u. Nummer	Datum Name
(4x)	1 48113	14.08.2020 Sauter











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: (d) Um beim Spannhub der Spannschieber des NSE-T3 138-V1 ein Luftpolster zu verhindern, wird zusaetzlich die Entlueftungsbohrung Ø5 mm empfohlen. Alternativ erfolgt die Spannhub Entlueftung der Spannschieber unterhalb der Anschraubflaeche des NSE-T3 138-V1.	Clamping slide stroke vent: (d) To prevent a air buffer because of the clamping stroke, please add an additional vent bore Ø5 mm. Alternatively, the clamping stroke ventilation of the clamping slide takes place below the mounting surface of the NSE-T3 138-V1.
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.
(f) Entlueftungsnut z.B. Tischnut oder Nut in Plattenunterseite	(f) Vent groove e.g. table groove or groove in plate underside

1

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 T1 mittel: 0.5 -6: ±0.1; 6 -30: ±0.2; 30 -120: ±0.3; 120 -400: ±0.5; 400 -1000: ±0.8; 1000 -2000: ±1.2			Oberflaechen DIN EN ISO 1302: Ra1.5, Ra3.2, Ra0.8, Ra0.1	0.1, 0.05	Kanten DIN ISO 13715: L-0.5, L-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 16.05.2017	Titel. zusaetzlicher Titel Einbauzeichnung Teileinbau NSE-T3 138-V1 -	Dokumentenart 50 Einbauzeichnung		Dok.-Status Freigegeben GZ
Gepruefft von Schraeder. P.	Gepruefft am 16.05.2017		Kunde -		Kunden-Nr. -
Freigegeben von -	Freigegeben am -		Ersetzt durch -	Masse/kg ca. -	Oberfl/dm2 ca. -
SCHUNK	Mat.-Nr. 1313728		Ersatz fuer -	Aehnlich zu -	
	Zg.-Nr. 4 53226 00 2 50		version (revision/indice) 1.0	Ausgabedatum 14.08.2020	Blattgr. DIN A2 / Spr. DE / Blatt 1/1

CAD-Zeichnung 1313728_NSE_T3_138_V1_EBZ_TE CAD-Modell 1313728_NSE_T3_138V1_EBZ_TE Z-Half gepruft und genehmigt QS 26.01.2011 - V2.01 vom 18.12.2012 DE17200