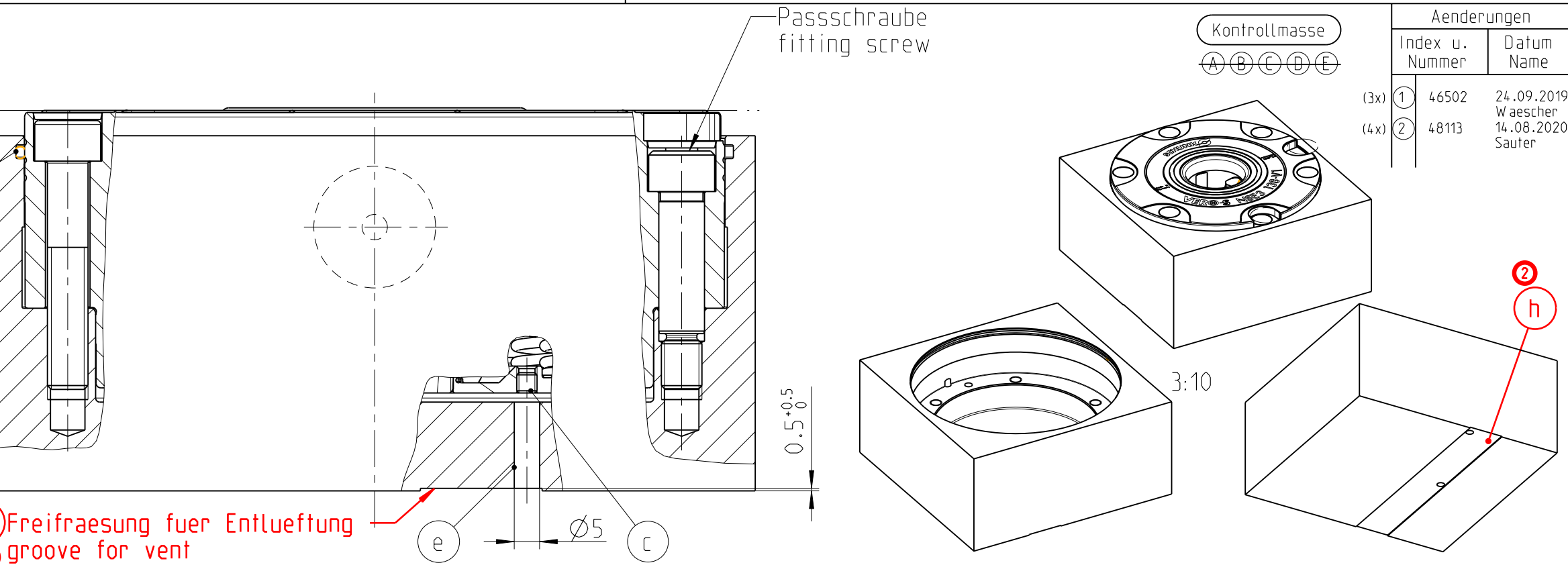
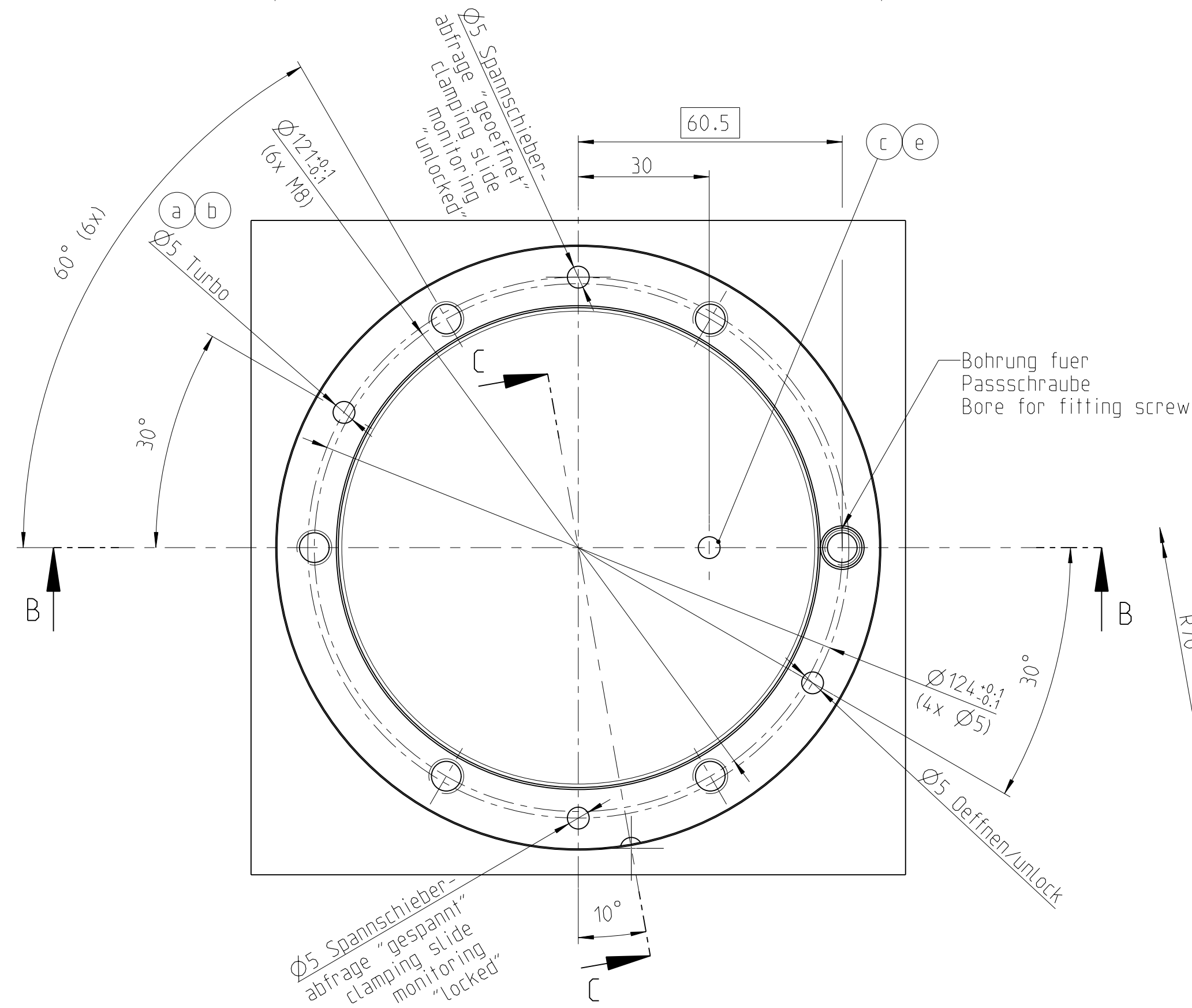
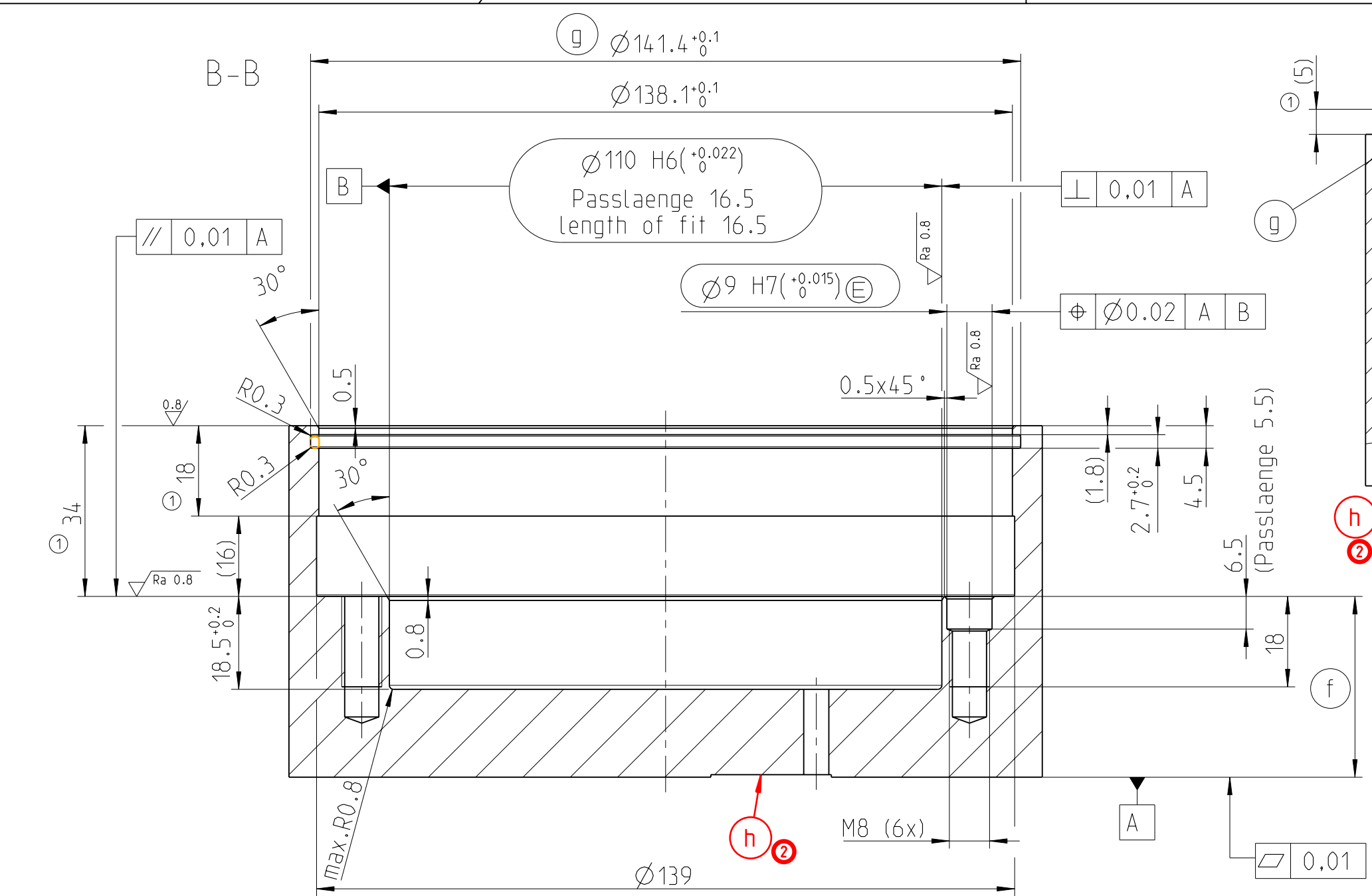




Aenderungen		Index u. Nummer	Datum
		1	46502
		2	48113
		3	24.09.2019
		4	14.08.2020
			Waescher
			Sauter

Hinweis:
Bitte beachten Sie, dass beim Volleinbau des NSE3 138-V1 der Luftanschluss bodenseitig zugefuehrt wird.

Remark:
Please note, that the air connection of the full intgrated NSE3 138-V1 is only possible from the bottom side.

Entlueftung des Kolben:
Bei der Betaetigung des NSE3 138-V1 muss eine Entlueftung des Kolbenraums gewaehrleistet werden. Es gibt 3 Moeglichkeiten den Kolbenraum des NSE3 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 Unterseite des NSE3 138-V1

Vent of the piston chamber:
During the actuation of the NSE3 138-V1, the piston chamber need to be vent.
There are 3 options to vent the piston chamber of the NSE3 138-V1:
a) By using the turbo- function itself
b) By connecting the turbo- connection (without using it)
c) By removing the set screw from the bottom side of the NSE3 138-V1

Entlueftung Spannschieberhub:
a) Um beim Spannhub der Spannschieber des NSE3 138-V1 ein Luftpolster zu verhindern, ist zusaetzlich die Entlueftungsbohrung $\varnothing 5\ mm$ zu integrieren.

Clamping slide stroke vent:
a) To prevent a air buffer because of the clamping stroke, please add an additional vent bore $\varnothing 5\ mm$.

Entlueftung Einbau:
e) Um beim Einbau der NSE3 138-V1 ein Luftpolster zu verhindern, ist zusaetzlich eine Entlueftungsbohrung $\varnothing 5\ mm$ zu integrieren.

Assembly vent:
e) To prevent a air buffer during the assembling, please add an additional vent bore $\varnothing 5\ mm$.

Verwendung von mehreren Modulen:
Bei der Verwendung von mehreren NSE3 138-V1 muss beim Stichmaß eine Toleranz von $\pm 0.015\ mm$ gewaehrleistet werden.
f) Alle Module muessen hoehengleich $\leq 0.03\ mm$ sein.

Using of several moduls:
By using several NSE3 138-V1 the pitch tolerance $\pm 0.015\ mm$ need to be maintained.
f) All modules height matched to each other within $\leq 0.03\ mm$.

Abdichtung:
g) Nut fuer O-Ring DIN 3771 $\varnothing 140 \times 2\ Id.Nr.: 9937935$ (O-Ring ist nicht im Lieferumfang enthalten)

Sealing:
g) Groove for O-ring DIN 3771 $\varnothing 140 \times 2\ Id.No.: 9937935$ (O-Ring is not included)

h) Entlueftungsnut z.B. Tischnut oder Nut in Plattenunterseite
h) 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 T1 mittel		Oberflaechen DIN EN ISO 1302		Kanten DIN ISO 13715	
0.5 -6 -30 -120 120 -400 400 -1000 1000 -2000 2000 -		Ra12.5 Ra3.2 Ra0.8 Ra0.4		0.1 0.05 0.03	
±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2					
Verantwortliche Abteilung Entw. Stationaer		Technische Referenz Waescher, T.		Werkstoff -	
Erstellt von Waescher, T.		Erstellt am 23.02.2018		Dokumentenart 50 Einbauzeichnung	
Geprueft von -		Geprueft am -		Dok.-Status Freigegeben G2	
Freigegeben von -		Freigegeben am -		Kunde -	
				Ersetzt durch -	
				Masse/kg ca. -	
				Oberfl./dm2 ca. -	
				Erersatz fuer -	
				Aehnlich zu -	
				Zg.-Nr. 4 53216 00 2 50	
				Ausgabedatum 14.08.2020	
				Blattgr. DIN A2	
				Spr. DE	
				Blatt 1/1	

SCHUNK