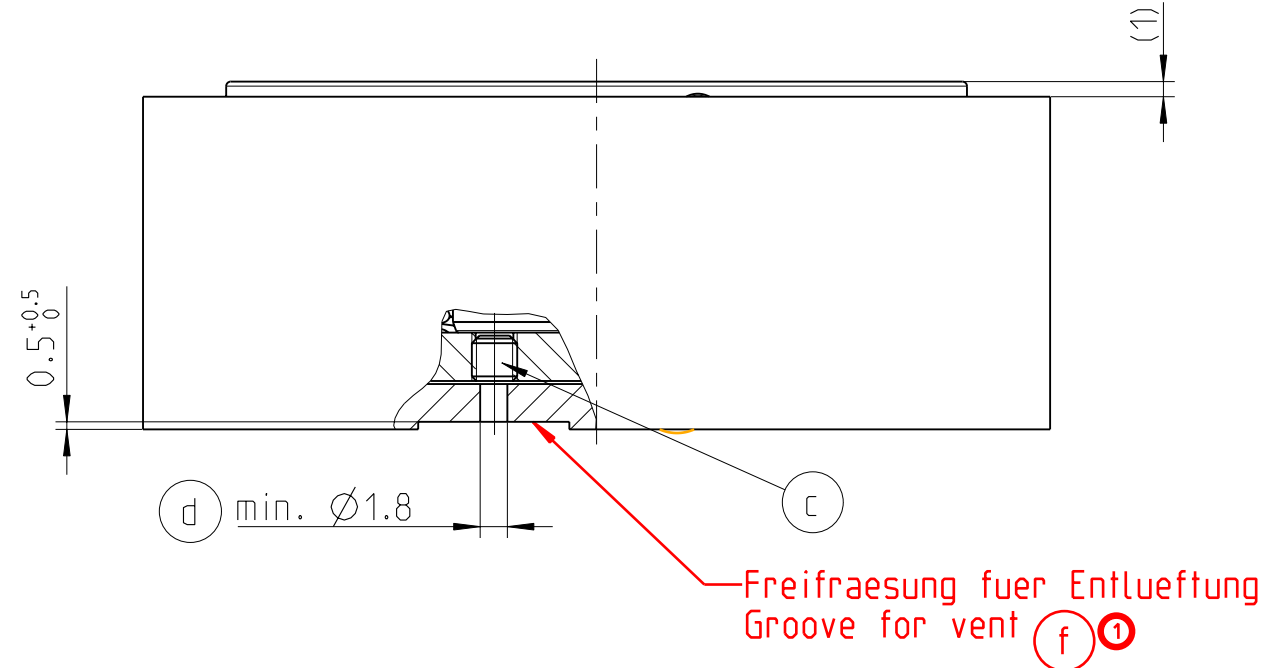
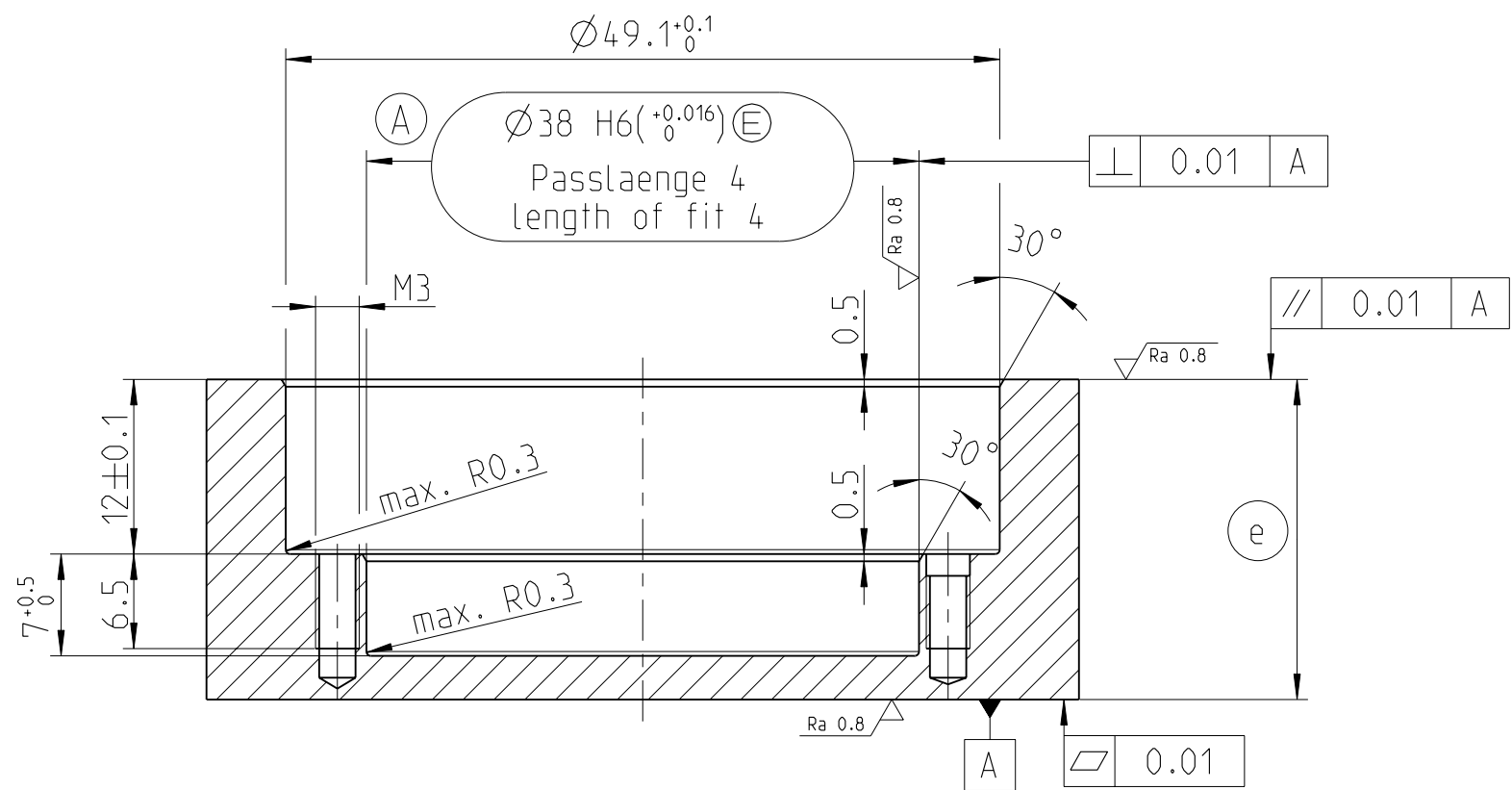




Volleinbau Full installation

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

Hinweis:

Entlueftung des Kolben:

Bei der Betaetigung des NSE mikro 49-13 muss eine Entlueftung des Kolbenraums gewaehrleistet werden. Es gibt 3 Moeglichkeiten den Kolbenraum des NSE mikro 49-13 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 NSE mikro 49-13

Um die Entlueftung des Kolbenraums zu gewaehrleisten, ist ein Anschluss ohne Sperrfunktion zu verwenden.

Entlueftung Einbau:

- d) Um beim Einbau der NSE mikro 49-13 ein Luftpolster zu verhindern, ist zusaetzlich eine Entlueftungsbohrung $\varnothing 4$ mm zu integrieren.

Verwendung von mehreren Modulen:

Bei der Verwendung von mehreren NSE mikro 49-13 muss beim Stichmaß eine Toleranz von ± 0.015 mm gewaehrleistet werden.

- e) Alle Module muessen hoehengleich 0.01 mm sein.

Note:

Vent of the piston chamber:

During the actuation of the NSE mikro 49-13, a ventilation of the piston chamber must be ensured. There are 3 options to vent the piston chamber of the NSE mikro 49-13:

- a) By using the turbo- function itself
- b) By connecting the turbo- connection (without using it)
- c) By removing the lateral threaded pin from the bottom side of the NSE mikro 49-13

To ensure the ventilation of the piston chamber, you have to use a connector without lock function.

Assembly vent:

- d) To prevent a air buffer during the assembling, please add an additional vent bore $\varnothing 4$ mm.

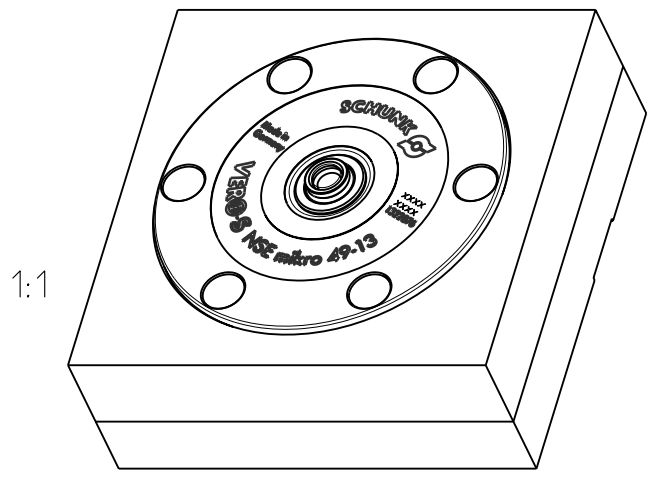
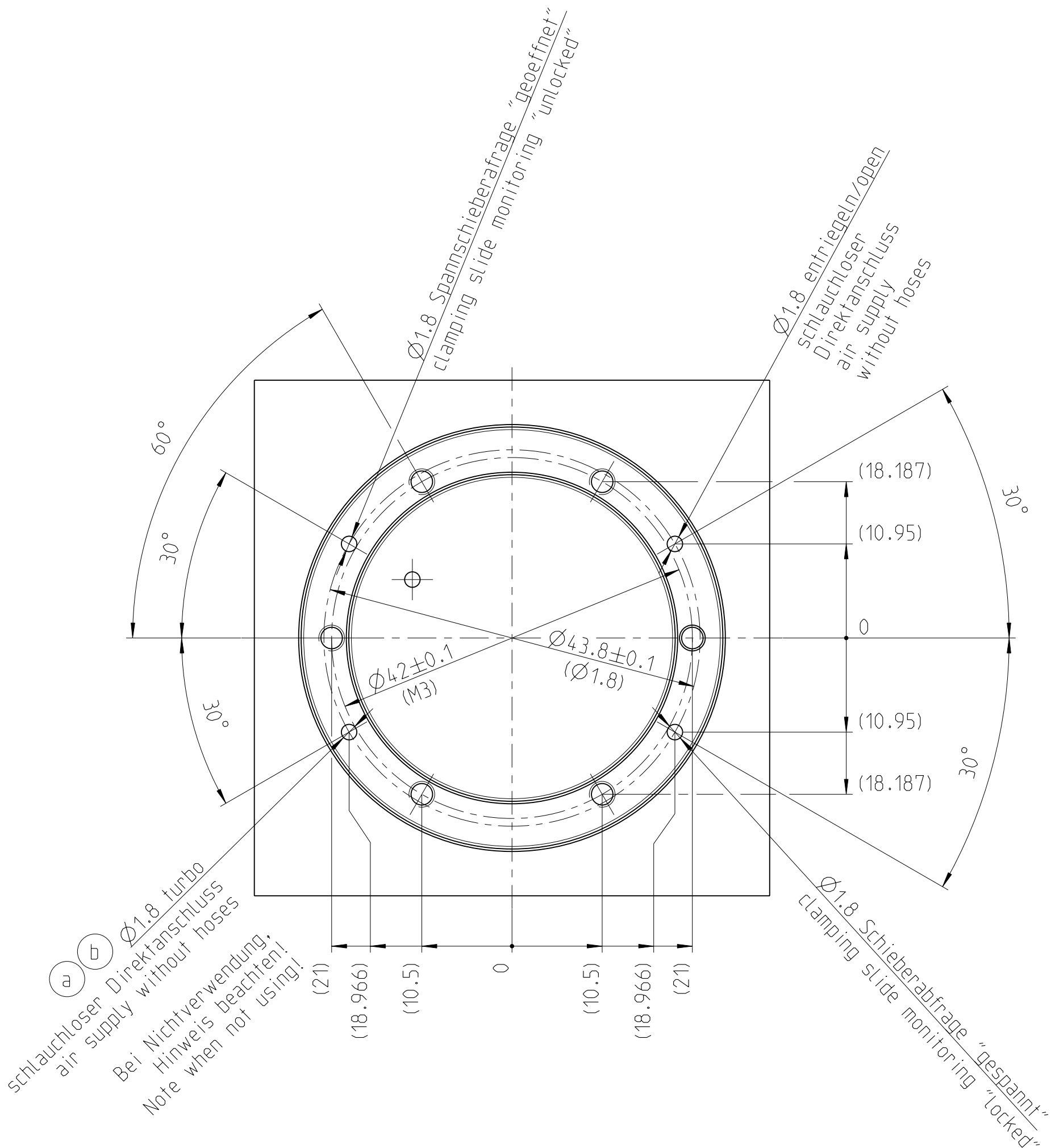
Using of several moduls:

By using several NSE mikro 49-13 the pitch tolerance ± 0.015 mm need to be maintained.

- e) All modules height matched to each other within 0.01 mm.

1) 1) Entlueftungsnut z.B. Tischnut oder Nut in Plattenunterseite

1) Vent groove e.g. table groove or groove in plate underside



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		6 -30		30 -120		120 -400		400 -1000		1000 -2000					
±0.1		±0.2		±0.3		±0.5		±0.8		±1.2					
Verantwortliche Abteilung		Technische Referenz		Vertraulich - Alle Rechte vorbehalten gem. DIN ISO 16016. Weitergabe und Verwertung des Inhalts ohne schriftliche Zustimmung verboten.								Werkstoff		Massstab	
Entw. Stationaer		Schraeder, P.		Titel, zusätzlicher Titel										2:1	
Erstellt von		Erstellt am		Einbauzeichnung						Dokumentant		50 Einbauzeichnung		Dok.-Status	
Horb. M.		04.11.2019		VERO-S NSE mikro 49-13						Kunde		50 Einbauzeichnung		Freigegeben G2	
Geprüft von		Geprüft am								Kunden-Nr.					
Horb. M.		04.11.2019								Ersetzt durch				Masse/kg ca.	
Freigegeben von		Freigegeben am												Oberfl/dm2 ca.	