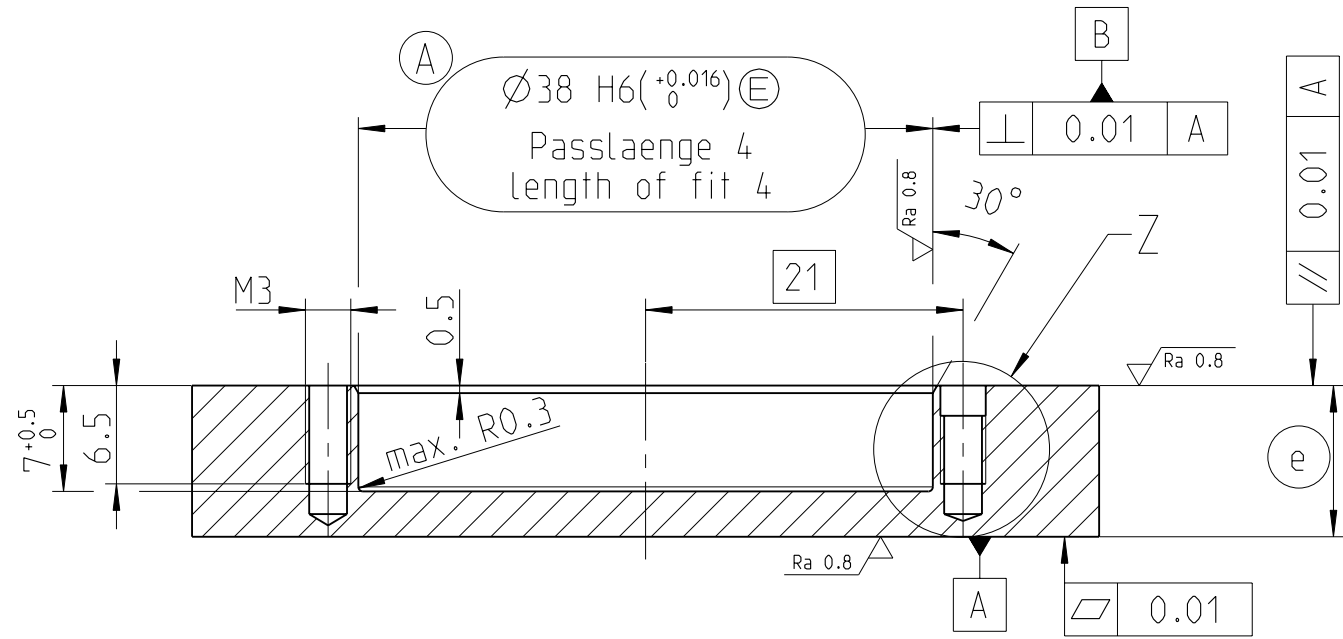
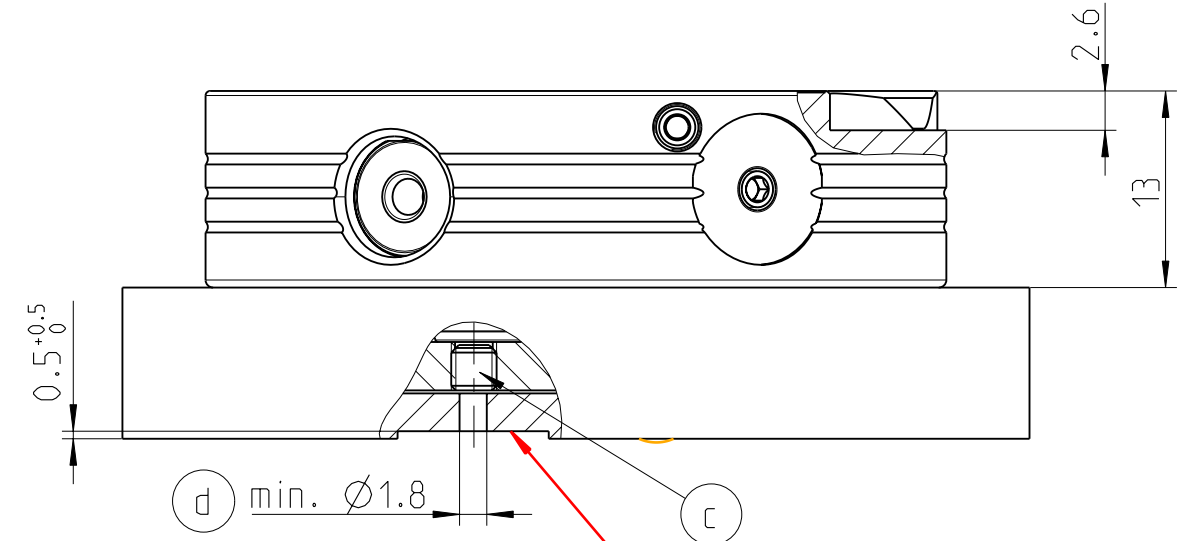
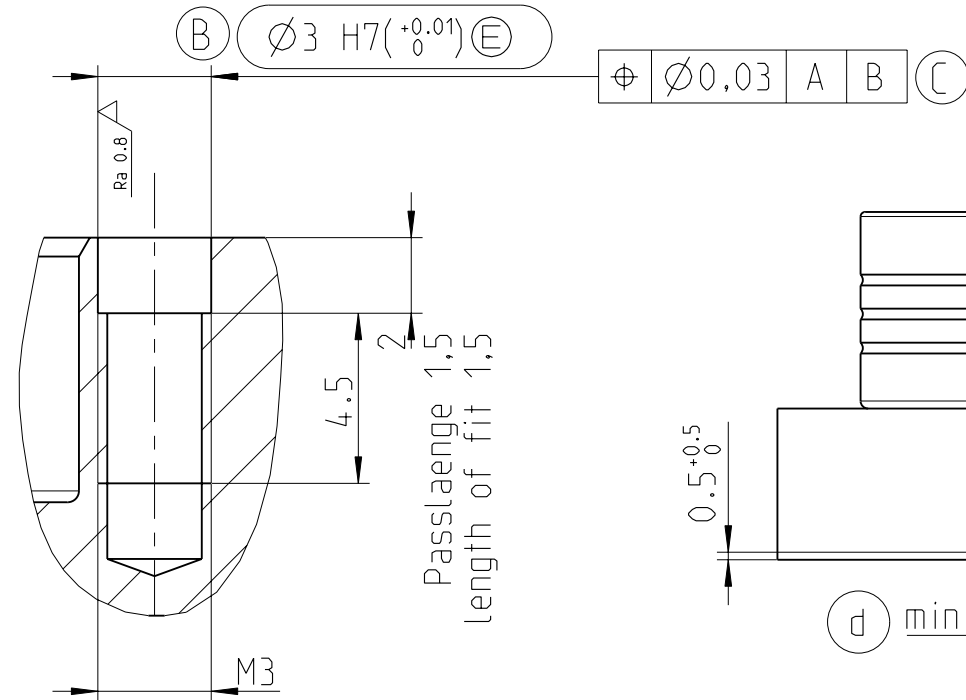




Z
5:1



Freifräsung für Entlüftung
Groove for vent (f) (1)

Teileinbau Partial installation

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

Hinweis:

Entlüftung des Kolben:

Bei der Betaetigung des NSE mikro 49-13-V10 muss eine Entlüftung des Kolbenraums gewährleistet werden. Es gibt 3 Moeglichkeiten den Kolbenraum des NSE mikro 49-13-V10 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-V10

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

Entlüftung Einbau:

(d) Um beim Einbau der NSE mikro 49-13-V10 ein Luftpolster zu verhindern, ist zusaetzlich eine Entlüftungsbohrung Ø4 mm zu integrieren.

Verwendung von mehreren Modulen:

Bei der Verwendung von mehreren NSE mikro 49-13-V10 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-V10, a ventilation of the piston chamber must be ensured. There are 3 options to vent the piston chamber of the NSE mikro 49-13-V10:
(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-V10

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

Assembly vent:

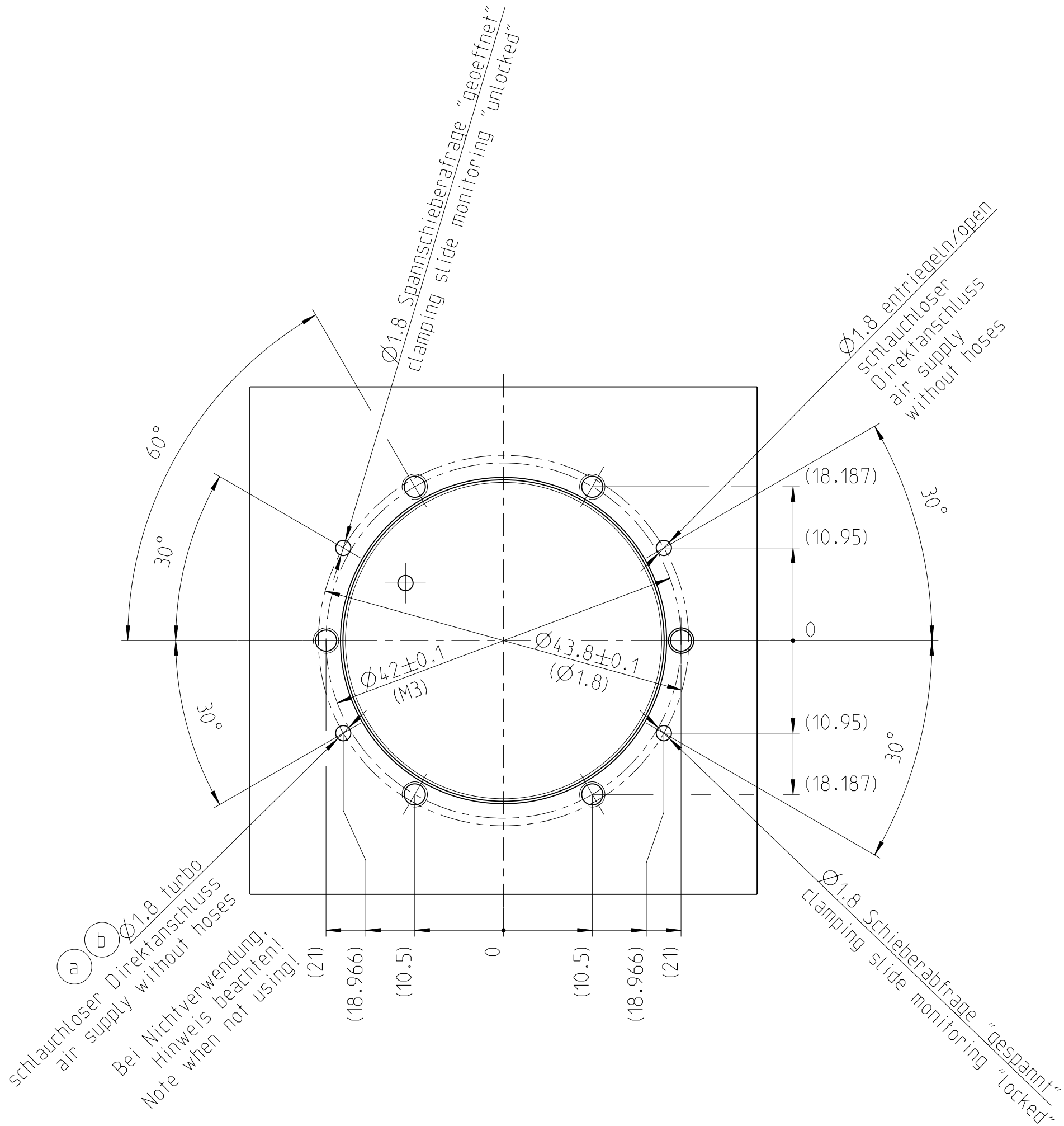
(d) To prevent a air buffer during the assembling, please add an additional vent bore Ø4 mm.

Using of several moduls:

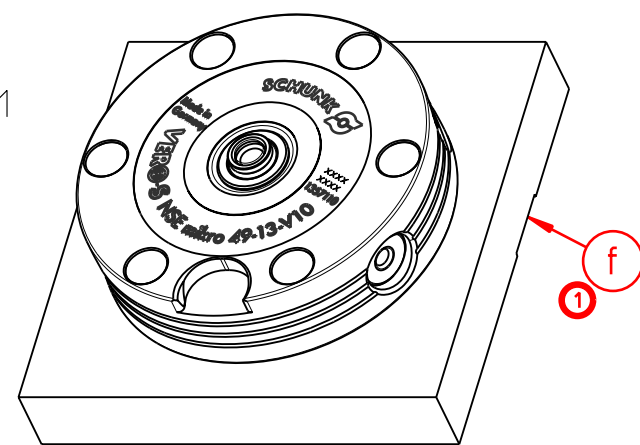
By using several NSE mikro 49-13-V10 the pitch tolerance ± 0,015 mm need to be maintained.
(e) All modules height matched to each other within 0,01 mm.

(1) (f) Entlüftungsnut z.B. Tischnut oder Nut in Plattenunterseite

(f) Vent groove e.g. table groove or groove in plate underside



1:1



Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-mH					Tolerierung ISO 8015			Gewindetoleranzen DIN ISO 965-1		
Grenzabmasse fuer Laengenmasse DIN ISO 2768	T1 mittel	0,5 -6	6 -30	30 -120	120 -400	400 -1000	1000 -2000	≡ 0,1	Kanten DIN ISO 13715	≡ 0,1
±0,1	±0,2	±0,3	±0,4	±0,5	±0,6	±0,8	±1,2	±0,05	L=0,5	L=0,3
Verantwortliche Abteilung	Technische Referenz	Diese Zeichnung darf ohne unsere Einwilligung weder Dritten Personen noch Konkurrenzfirmen mitgeteilt werden (131 und 11 des Gesetzes vom 19.06.1901 und 5823 ff. B.G.B.)					Abmessungen: -	Massstab		
Entw. Stationaer	Horb. M.						Mat: -	2:1		
Erstellt von	Erstellt am	Titel, zusaetzlicher Titel					Dokumentenart		Dok.-Status	
Horb. M.	04.11.2019	Einbauzeichnung					50 Einbauzeichnung		Freigegeben G2	
Geprueft von	Geprueft am	VERO-S NSE mikro 49-13-V10					Kunde		Kunden-Nr.	
Horb. M.	04.11.2019						-		-	
Freigegeben von	Freigegeben am						Ersetzt durch		Masse/kg ca.	
-	-						-		Oberfl./dm2 ca.	
					Ident-Nr.		Ersetzt fuer		Aehnlich zu	
					1357110		-		-	
					Zg.-Nr.		version		Ausgabedatum	
					4 50710 00 3 50		1.0		14.08.2020	
					Blattgr.		Spr.		Blatt	
					DIN A2		DE		1/2	