

UnoSet

UnoSet

UnoSet

**ER-020182**  
**Reparatur-Kit für**  
**Spannfutter RSA 50**  
**Spannfutter RSA 100**  
**ITS Chuck 50 Inox**

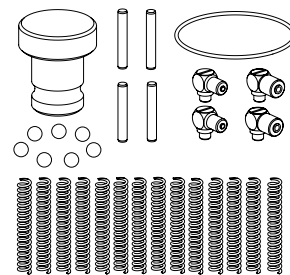
Sicherheit, Garantie, Haftung  
 und Serviceadressen siehe  
 Beilage A.

**ER-020182**  
**Repairkit for**  
**chucks RSA 50**  
**chucks RSA 100**  
**ITS Chuck 50 Inox**

For safety, guarantee, liability  
 and service addresses, see  
 Appendix A.

**ER-020182**  
**Trousse de réparation**  
**pour mandrins RSA 50**  
**pour mandrins RSA 100**  
**ITS Chuck 50 Inox**

Sécurité, garantie, responsabi-  
 lités et adresses de service :  
 voir annexe A.



**Verpackungsinhalt**  
**überprüfen**

7 x Kugel $\varnothing$ 8
14 x Druckfeder
1 x O-Ring $\varnothing$ 50 x 1,5
4 x Zylinderstift h8 $\varnothing$ 3 x 20
2 x Winkelanschluss
1 x Montagezapfen
2 x Winkelanschluss

**Check package**  
**contents**

7 x Ball $\varnothing$ 8
14 x Compression spring
1 x O-Ring $\varnothing$ 50 x 1.5
4 x Straight pin $\varnothing$ 3
2 x Angled connection
1 x Mounting peg
2 x Angled connection

**Vérifier l'intégralité**  
**de la livraison**

7 x Bille $\varnothing$ 8	001217
14 x Ressort	007602
1 x Joint torique $\varnothing$ 50 x 1,5	000901
4 x Goupille cylindrique $\varnothing$ 3	028372
2 x Raccord coudé	013293
1 x Tourillon de montage	035014
2 x Raccord coudé	019949

**Bezeichnung der Teile**

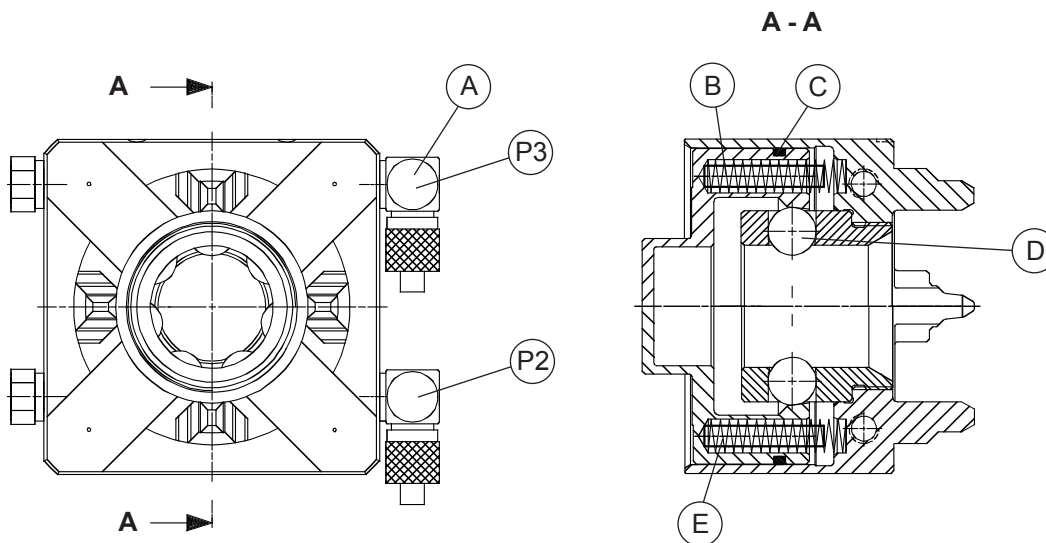
- A) Winkelanschluss (2x)
- B) Zylinderstift (4x)
- C) O-Ring  $\varnothing$  50 x 1,5
- D) Kugel (7x)
- E) Druckfeder (14x)
- P2) Spannfutter öffnen
- P3) Spannfutter reinigen

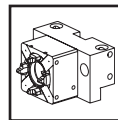
**Description of parts**

- A) Angled connection (2x)
- B) Straight pin (4x)
- C) O-ring  $\varnothing$  50 x 1.5
- D) Ball (7x)
- E) Compression spring (14x)
- P2) Open chuck
- P3) Clean chuck

**Désignation des éléments**

- A) Raccord coudé (2x)
- B) Goupille cylindrique (4x)
- C) Joint torique  $\varnothing$  50 x 1,5
- D) Bille (7x)
- E) Ressort (14x)
- P2) Ouverture du mandrin
- P3) Nettoyage du mandrin





UnoSet

UnoSet

UnoSet

**Inbetriebnahme****Setting up****Mise en service****Demontage des Spannfutters RSA 50****To remove chuck RSA 50****Démontage du mandrin RSA 50**

(Bild 1)

(Diagram 1)

(figure 1)

**Wichtig:**

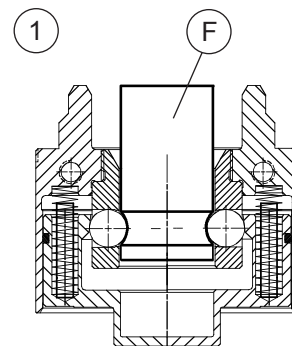
*Vor Demontage des Spannfutters von der Maschinenbasis, Universalplatte, etc., Spannfutter öffnen (P2) und den Montagezapfen (F) einsetzen.*

**Important:**

*Before removing the chuck from the machine base, universal plate, etc., open chuck (P2) and insert mounting peg (F).*

**Important :**

*Avant de le démonter du bâti de la machine, du plateau universel, etc., ouvrir le mandrin (P2) et introduire le tourillon de montage (F).*



Spannfutter schliessen.

Close chuck.

Fermer le mandrin.

Spannfutter von der Maschinenbasis, Universalplatte, etc., abmontieren.

Remove chuck from machine base, universal plate, etc.

Démonter le mandrin du bâti, du plateau universel, etc.

(Bild 2)

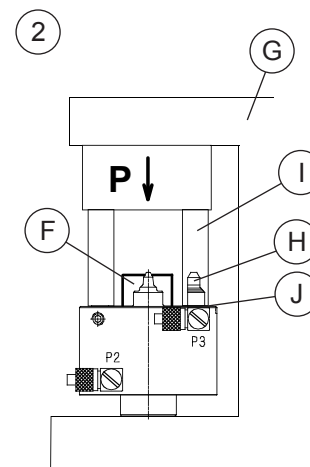
(Diagram 2)

(figure 2)

Spannfutter (Zentrierungen (H) nach oben) unter eine Presse, Fräsmaschinenpinole, etc. (G) legen.

Place chuck under a press, milling machine quill, etc. (G) with centerings (H) facing upwards.

Placer le mandrin (centrages (H) vers le haut) sous une presse, une broche de fraiseuse, etc. (G).



Zum Schutz gegen Beschädigung, zwei Kunststoffunterlagen (I) auf die Stützfußauflagen (J) stellen. Mit leichtem Druck **P** auf das Spannfutter drücken, bis der Montagezapfen (F) entfernt werden kann.

For protection against damage, place two plastic supports (I) on the support foot bases (J). Exert light pressure **P** on the chuck until the mounting peg (F) can be removed.

Placer deux supports en matière plastique (I) sous les pieds d'appui (J) pour les protéger contre l'endommagement. Appliquer une légère pression **P** sur le mandrin jusqu'à ce que le tourillon de montage (F) puisse être retiré.

(Bild 3)

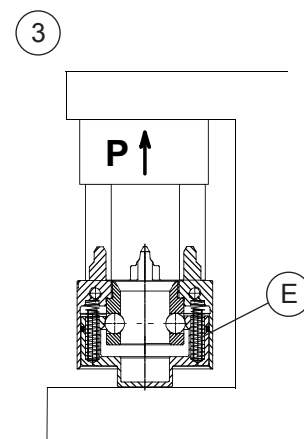
(Diagram 3)

(figure 3)

Druck **P** langsam verringern, bis sich die Druckfedern (E) vollständig entspannt haben.

Slowly reduce pressure **P** until compression springs (E) are completely unstressed.

Réduire progressivement la pression **P** jusqu'à ce que les ressorts (E) soient complètement détendus.

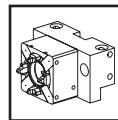


Spannfutter von der Presse nehmen.

Remove chuck from the press.

Retirer le mandrin de la presse.





UnoSet

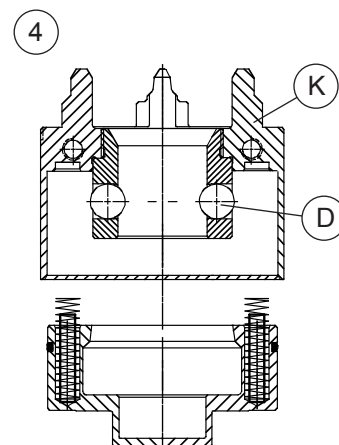
UnoSet

UnoSet

(Bild 4)  
Gehäuse (K) abheben und Kugeln (D) entfernen.

(Diagram 4)  
Lift off casing (K) and remove balls (D).

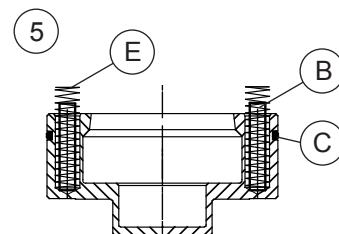
(figure 4)  
Retirer le carter (K) puis les billes (D).



(Bild 5)  
Druckfedern (E), Zylinderstifte (B) und O-Ring (C) entfernen.

(Diagram 5)  
Remove compression springs (E), straight pins (B) and O-ring (C).

(figure 5)  
Retirer les ressorts (E), les goupilles cylindriques (B) et le joint torique (C).

**Wichtig:**

*Nach der Demontage des Spannfutters RSA 50 müssen alle Einzelteile sauber gereinigt werden.*

**Important:**

*After the chuck RSA 50 has been removed, all the component parts must be thoroughly cleaned.*

**Important :**

*Après le démontage du mandrin RSA 50, toutes les pièces isolées doivent être soigneusement nettoyées.*

Nach der Reinigung die beschädigten Teile ersetzen.  
(Bezeichnung der Teile siehe Seite 1.)

After cleaning, replace any damaged components. (For the description of parts, cf. p. 1.)

Après le nettoyage, remplacer les pièces défectueuses (désignation des pièces : voir page 1).

**Hinweis:**

*Zum Einölen der gereinigten Teile verwenden Sie BP-Macurats 68 oder ein gleichwertiges Montageöl.*

**Note:**

*To oil the cleaned components, use BP Macurats 68 or an equivalent oil.*

**Note :**

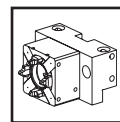
*Pour huiler les pièces nettoyées, utiliser du BP-Macurats 68 ou une huile de montage équivalente.*

Zum Einfetten der gereinigten Teile verwenden Sie Staburags NBU 12 von Klüber Lubrication oder ein gleichwertiges Montagefett.

To grease the cleaned components, use Staburags NBU 12 by Klüber Lubrication or an equivalent grease.

Pour graisser les pièces nettoyées, utiliser du Staburags NBU12 de Klüber Lubrication ou une graisse de montage équivalente.





## UnoSet

## UnoSet

## UnoSet

**Zusammenbau des Spannfutters RSA 50**

(Bild 6)  
Innenseite vom Gehäuse (K)  
einölen.

Kugeln (D) (7x) einfetten und in  
den Kugelhalter (L) montieren.

**Assembling the RSA 50 chuck**

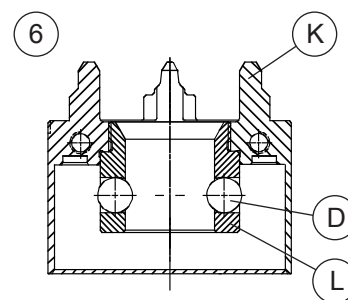
(Diagram 6)  
Oil the inside of casing (K).

Grease the seven balls (D) and  
fit into ball holder (L).

**Assemblage du mandrin RSA 50**

(figure 6)  
Huiler la partie intérieure du  
carter (K).

Graisser les billes (D) (7x) et  
les placer dans la cage (L).



(Bild 7)  
O-Ring (C) an den Sperring (M)  
montieren und den ganzen Sper-  
ring einölen.

Druckfedern (E, 14x) und Zylind-  
erstifte (B, 4x) einfetten und in  
den Sperring einsetzen.

**Wichtig:**

Die Zylinderstifte (B, 4x) und die  
Druckfedern (E, 14x) gemäss Bild  
7 anordnen!

(Diagram 7)  
Fit O-ring (C) to locking ring (M);  
oil the whole locking ring.

Grease the compression springs (E,  
14x) and straight pins (B, 4x)  
and insert into the locking ring.

**Important:**

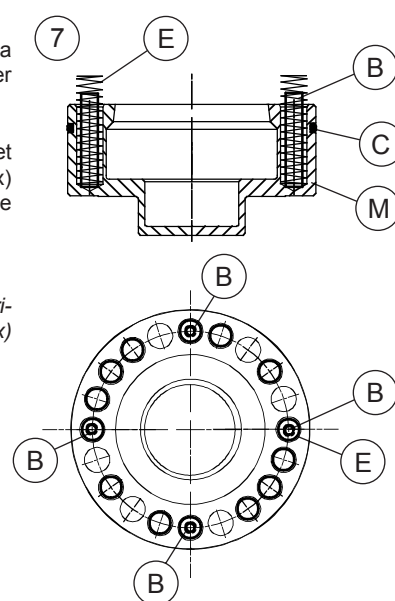
Arrange the straight pins (B, 4x)  
and the compression springs (E,  
14x) in accordance with the  
diagram 7!

(figure 7)  
Poser le joint torique (C) sur la  
bague de blocage (M) et huiler  
l'ensemble de cette bague.

Graisser les ressorts (E, 14x) et  
les goupilles cylindriques (B, 4x)  
et les placer dans la bague de  
blocage.

**Important :**

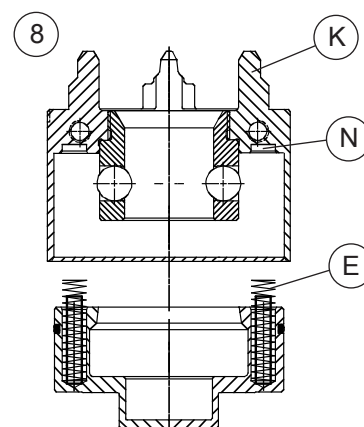
Disposer les goupilles cylindri-  
ques (B, 4x) et les ressorts (E, 14x)  
conformément figure 7 !

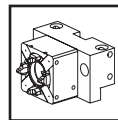


(Bild 8)  
Gehäuse (K) auf die Druckfedern  
(E) legen, bis alle Druckfedern in  
die dafür vorgesehenen Bohrun-  
gen (N) im Gehäuse eingreifen.

(Diagram 8)  
Place casing (K) on the compres-  
sion springs (E) until all  
the compression springs fit into  
their respective boreholes in the  
casing.

(figure 8)  
Poser le carter (K) sur les res-  
sorts (E) jusqu'à ce que tous les  
ressorts s'engagent dans ses  
trous (N) prévus à cet effet.





## UnoSet

## UnoSet

## UnoSet

(Bild 9)

Spannfutter (Zentrierungen (H) nach oben) unter eine Presse, Fräsmaschinenpinole, etc. (G) legen.

Zum Schutz gegen Beschädigung, zwei Kunststoffunterlagen (I) auf die Stützfußauflagen (J) stellen. Mit leichtem Druck **P** auf das Spannfutter drücken, bis der Montagezapfen (F) eingesetzt werden kann.

**Vorsicht:**

Bei Zusammenpressen darf der O-Ring (C) nicht beschädigt werden.

(Diagram 9)

Place chuck under a press, milling machine quill, etc. (G), with the centerings (H) facing upwards.

For protection against damage, place two plastic supports (I) on the support foot bases (J). Exert light pressure **P** on the chuck until the mounting peg (F) can be inserted.

**Caution:**

When pressing the components together, ensure that the O-ring (C) is not damaged.

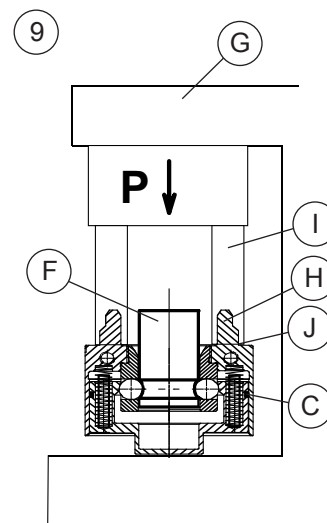
(figure 9)

Placer le mandrin (centrages (H) vers le haut) sous une presse, une broche de fraiseuse, etc. (G).

Placer deux supports en matière plastique (I) sous les pieds d'appui (J) pour les protéger contre l'endommagement. Appliquer une légère pression **P** sur le mandrin jusqu'à ce que le tourillon de montage (F) puisse être inséré.

**Attention :**

Lors du pressage, veiller à ne pas endommager le joint torique (C).



Spannfutter von der Presse nehmen und auf Maschinenbasis, Universalplatte, etc. montieren .

Nach der Montage Spannfutter öffnen (P2) und Montagezapfen (F) entfernen.

Remove chuck from press and fit to machine base, universal plate, etc.

After mounting, open chuck (P2) and remove mounting peg (F).

Retirer le mandrin de la presse et le monter sur le bâti de la machine, le plateau universel, etc.

Après le montage, ouvrir le mandrin (P2) puis retirer le tourillon de montage (F).

**Funktionskontrolle**

Um das Spannfutter RSA 50 zu öffnen, braucht es einen Luftdruck von mindestens 6 bar.

Kontrolle:

P2) Spannfutter öffnen / schliessen

P3) Spannfutter reinigen

**Function check**

Opening the chuck RSA 50 requires a pressure of at least 6bar.

Check:

P2) Open/close chuck

P3) Clean chuck

**Contrôle de fonctionnement**

Une pression d'air comprimé minimale de 6 bar est nécessaire pour ouvrir le mandrin RSA 50.

Contrôle :

P2) Ouvrir/fermer le mandrin

P3) Nettoyer le mandrin

**Ersatzteile**

Beziehen Sie Ersatzteile bei Ihrem EROWA Fachhändler.

**Spare parts**

Please order spare parts from your EROWA dealer.

**Pièces de rechange**

Commandez les pièces de rechange chez votre agent EROWA.

**Technischer Support**

Für Fragen zu dieser Betriebsanleitung kontaktieren Sie bitte: [info@erowa.com](mailto:info@erowa.com).

**Technical support**

For technical support about this operating instruction, please contact: [info@erowa.com](mailto:info@erowa.com).

**Assistance technique**

Pour l'assistance technique relative aux présentes instructions de service, veuillez prendre contact avec [info@erowa.com](mailto:info@erowa.com).



**Sicherheit, Garantie und Haftung**

**Der Hersteller**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 CH-6233 Büron LU /  
 Switzerland  
 Tel. ++41 (0)41-935 11 11  
 Fax ++41 (0)41-935 12 13  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

erklärt hiermit, dass seine Produkte nach modernsten Fertigungsmethoden hergestellt und während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft werden.

Die Garantie beträgt 12 Monate ab Verkaufsdatum. Sie beschränkt sich auf den Ersatz von defekten Teilen. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die Produkte der EROWA AG müssen unter den, in dieser Dokumentation genannten Bedingungen, eingesetzt und betrieben werden. Es dürfen nur EROWA AG Originalteile (Ersatz-, Verschleissteile, Nachrüstungen) verwendet werden. Nur unter Einhaltung dieser Konditionen ist eine Funktion sichergestellt und eine Gefährdung von Mensch und Maschine ausgeschlossen.

Trotz aller Sorgfalt kann diese Dokumentation Fehler aufweisen. Für Folgeschäden übernimmt die EROWA AG keine Haftung. Technische Änderungen vorbehalten.

**Patente:**

Diese Produkte sind durch eine oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt.

US 4.615,688	US Re. 33,249	EU 0 308 370	EU 91810937.2	Taiwan 47122	Japan 335221/91
US 4.621,821	US 4.934,680	EU 0 147 531	CAN 1,210,538	Taiwan 61080	Japan 58-195916
US 5,065,991	US 4,786,062	EU 0 248 116	CAN 1,260,968	Taiwan 42155	Japan 238990/86
US 4,686,768	US 751,158	EU 237 614	CAN 1,271,917	Taiwan 80109549	Japan 220264/88
US 534,527	US 6,367,814	EU 90810402.9	Taiwan 47696	Japan 024414/87	Japan 151429/90
US 089,017	EU 0 111 092	EU 90810401.9	Taiwan 55651	Japan 151430/90	Taiwan 205105

**Security, guarantee and liability**

**Manufacturer**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 6233 Büron LU /  
 Switzerland  
 Tel. +41 (0)41 935 11 11  
 Fax +41 (0)41 935 12 13  
 Email: info@erowa.com  
 www.erowa.com

hereby confirms that the company's products are manufactured using the latest production methods and that they are subject to extensive quality checks both during production and on the end product.

Guarantee is valid for 12 months from the date of purchase. It is limited to the replacement of faulty parts. Further reaching claims are precluded.

The products of EROWA AG must be installed and operated in strict accordance with the conditions laid down in this documentation. Only EROWA AG original parts (spare parts, wear parts, retrofits) are allowed for use.

Only strict adherence to these conditions will ensure proper working order of the machine and preclude any danger to people and to the machine.

Despite all due care, this documentation may contain errors. EROWA AG shall not be liable for any consequential damage. Technical modifications are reserved.

**Patents:**

These products are protected by one or more of the following patents (applications).



**Sécurité, garantie et responsabilité**

**Le fabricant**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 CH-6233 Büron LU /  
 Suisse  
 Tél. ++41 (0)41-935 11 11  
 Fax ++41 (0)41-935 12 13  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

déclare par la présente que ses produits ont été fabriqués conformément aux méthodes de fabrication les plus modernes, et qu'ils ont été contrôlés de manière approfondie par notre service d'assurance qualité pendant la fabrication et en tant que produit fini.

La durée de la garantie est de 12 mois à compter de la date de la vente. Elle se limite au remplacement des pièces défectueuses. Toute autre forme de recours au titre de la garantie est exclue.

L'utilisation et l'exploitation des produits EROWA AG doivent être conformes aux spécifications du présent document. Seules des pièces d'origine EROWA AG doivent être utilisées (pièces de rechange, d'usure, de rééquipement). L'observation de ce dernier est indispensable pour assurer un fonctionnement fiable et prévenir les risques corporels et matériels.

Malgré les soins apportés à sa rédaction, le présent document peut présenter des erreurs. EROWA AG décline toute responsabilité résultant de telles erreurs. EROWA AG se réserve également le droit de procéder à des modifications d'ordre technique.

**Brevets :**

Ces produits sont protégés par les brevets (ou dépôts de brevet) suivants :

**Tochtergesellschaften Subsidiaries / Filiales**

**Deutschland**  
 EROWA System Technologien GmbH  
 Gewerbepark Schwadernmühle  
 Rossendorferstrasse 1  
 DE-90556 Cadolzburg b. Nbg.  
 Deutschland  
 Tel. 09103 7900-0  
 Fax 09103 7900-10  
 info@erowa.de  
 www.erowa.de

**Frankreich**  
 EROWA Distribution France Sàrl  
 PAE Les Glaisins  
 12, rue du Bulloz  
 FR-74940 Annecy-le-Vieux  
 France  
 Tel. 4 50 64 03 96  
 Fax 4 50 64 03 49  
 info@erowa.tm.fr  
 www.erowa.com

**Italien**  
 EROWA Tecnologie S.r.l.  
 Strada Statale 24 km 16,200  
 IT-10091 Alpignano (TO)  
 Italia  
 Tel. 011 9664873  
 Fax 011 9664875  
 info@erowa.it  
 www.erowa.com

**Italien**  
 EROWA Tecnologie S.r.l.  
 Via Leonardo Da Vinci n. 8  
 IT-31020 Villorba (TV)  
 Italia  
 Tel. 011 9664873  
 Fax -  
 info@erowa.it  
 www.erowa.com

**Spanien**  
 EROWA Technology Ibérica S.L.  
 c/ Avda. Cornellà, 142 70 3a ext.  
 E-08950 Esplugues de Llobregat - Barcelona  
 España  
 Tel. 093 265 51 77  
 Fax 093 244 03 14  
 erowa.iberica.info@erowa.com  
 www.erowa.com

**Skandinavien**  
 EROWA Technology Scandinavia A/S  
 Fasanvej 2  
 DK-5863 Ferritslev Fyn  
 Denmark  
 Tel. 65 98 26 00  
 Fax 65 98 26 06  
 info@erowa.com  
 www.erowa.com

**Osteuropa**  
 EROWA Technology Sp. z o.o.  
 Eastern Europe  
 ul. Spółdzielcza 37-39  
 55-080 Kąty Wrocławskie  
 Poland  
 Tel. 71 363 5650  
 Fax 71 363 4970  
 info@erowa.com.pl  
 www.erowa.com

**Indien**  
 EROWA Technology (India) Private Limited  
 No: 6-3-1191/6, Brij Tarang Building  
 Unit No-3F, 3rd Floor, Greenlands, Begumpet,  
 Hyderabad 500 016 (Andhra Pradesh)  
 India  
 Tel. 040 4013 3639  
 Fax 040 4013 3630  
 salesindia@erowa.com  
 www.erowa.com

**USA**  
 EROWA Technology, Inc.  
 North American Headquarters  
 2535 South Clearbrook Drive  
 Arlington Heights, IL 60005  
 USA  
 Tel. 847 290 0295  
 Fax 847 290 0298  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

**China**  
 EROWA Technology (Shanghai) Co., Ltd.  
 G/F, No. 24 Factory Building House  
 69 Gui Qing Road (Caohejing Hi-tech Park)  
 Shanghai 200233, PRC  
 China  
 Tel. 021 6485 5028  
 Fax 021 6485 0119  
 info@erowa.cn  
 www.erowa.cn

**Singapur**  
 EROWA (South East Asia) Pte. Ltd.  
 CSE Global Building  
 No.2 Ubi View, #03-03  
 Singapore 408556  
 Singapore  
 Tel. 65 6547 4339  
 Fax 65 6547 4249  
 sales.singapore@erowa.com  
 www.erowa.com

**Japan**  
 EROWA Nippon Ltd.  
 Sasano Bldg.  
 2-6-4 Shiba Daimon, Minato-ku  
 105-0012 Tokyo  
 Japan  
 Tel. 03 3437 0331  
 Fax 03 3437 0353  
 info@erowa.co.jp  
 www.erowa.co.jp

