

ITS
Schnellspannfutter

ITS
Rapid-action chucks

Mandrins rapides
ITS

**Reparaturset ITS
Spannfutter 100 P
INOX**

Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.

**Repair kit
ITS Chuck 100 P
INOX**

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

**Kit de réparation
mandrin 100 P
INOX**

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

**Verpackungsinhalt
überprüfen**

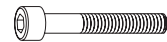
**Check package
contents**

**Vérifier l'intégralité
de la livraison**

8 x Zylinderschraube
Innensechskant M6 x 40

8 x Hexagon head bolt
M6 x 40

8 x Vis a tête cylindrique
à six pans creux M6 x 40



8 x Spansscheibe leicht M6

8 x Spring washers light M6

8 x Rondelle de friction légère M6



1 x O-Ring \varnothing 23 x 2.5

1 x O-Ring \varnothing 23 x 2.5

1 x Joint torique \varnothing 23 x 2.5



1 x O-Ring \varnothing 94.97 x 1.78

1 x O-Ring \varnothing 94.97 x 1.78

1 x Joint torique \varnothing 94.97 x 1.78



1 x O-Ring \varnothing 66.27 x 3.53

1 x O-Ring \varnothing 66.27 x 3.53

1 x Joint torique \varnothing 66.27 x 3.53



1 x Pneumatikdichtung \varnothing 75

1 x Pneumatic seal \varnothing 75

1 x Joint d'étanchéité
pneumatique \varnothing 75



1 x O-Ring \varnothing 33. 2.5

1 x O-Ring \varnothing 33. 2.5

1 x Joint torique \varnothing 33. 2.5



7 x Kugel \varnothing 8

7 x Ball \varnothing 8

7 x Bille \varnothing 8



12 x Druckfeder
1.6 / 11.6 x 40.5

12 x Compression spring
1.6 / 11.6 x 40.5

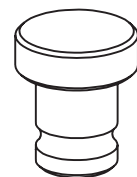
12 x Ressort
1.6 / 11.6 x 40.5

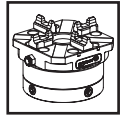


1 x Montagezapfen

1 x Assembly spigot

1 x Tige de montage



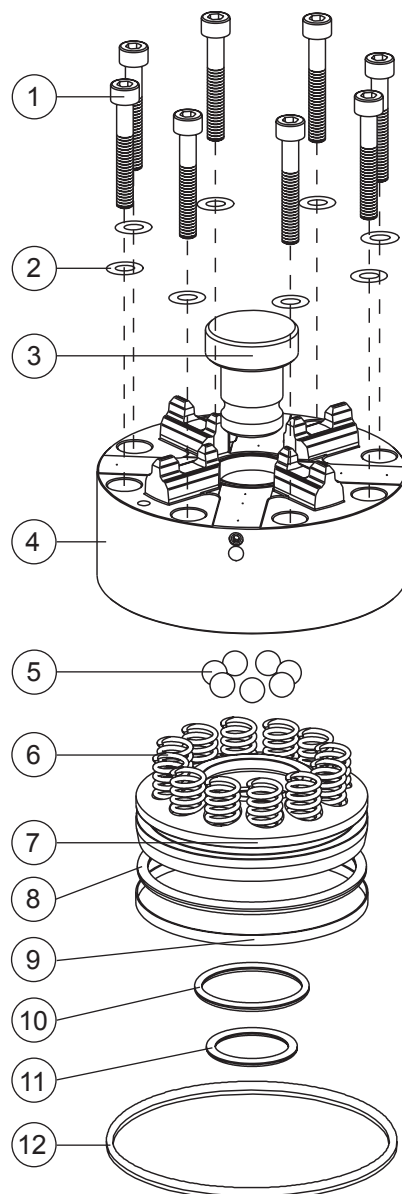


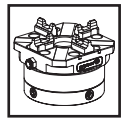
ITS
Schnellspannfutter

ITS
Rapid-action chucks

Mandrins rapides
ITS

Bezeichnung der Teile	Description of parts	Désignation des éléments
1) Zylinderschraube Innensechskant M6 x 40	1) Hexagon head bolt M6 x 40	1) Vis à tête cylindrique à six pans creux M6 x 40
2) Spannscheibe leicht M6	2) Spring washers light M6	2) Rondelle de friction légère M6
3) Montagezapfen	3) Assembly spigot	3) Tige de montage
4) Gehäuse	4) Casing	4) Corps de mandrin
5) Kugel \varnothing 8	5) Ball \varnothing 8	5) Bille \varnothing 8
6) Druckfeder 1.6 / 11.6 x 40.5	6) Compression spring 1.6 / 11.6 x 40.5	6) Ressort 1.6 / 11.6 x 40.5
7) Sperring	7) Piston ring	7) Anneau d'arrêt
8) O-Ring \varnothing 66.27 x 3.53	8) O-Ring \varnothing 66.27 x 3.53	8) Joint torique \varnothing 66.27 x 3.53
9) Pneumatikdichtung \varnothing 75	9) Pneumatic seal \varnothing 75	9) Joint d'étanchéité pneumatique \varnothing 75
10) O-Ring \varnothing 33 x 2.5	10) O-Ring \varnothing 33 x 2.5	10) Joint torique \varnothing 33 x 2.5
11) O-Ring \varnothing 23 x 2.5	11) O-Ring \varnothing 23 x 2.5	11) Joint torique \varnothing 23 x 2.5
12) O-Ring \varnothing 94.97 x 1.78	12) O-Ring \varnothing 94.97 x 1.78	12) Joint torique \varnothing 94.97 x 1.78





ITS Schnellspannfutter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Anwendung:

Das Reparaturset dient zur Reparatur folgender ITS Spannfutter:
ER-043123
ITS Chuck 100 P Inox
ER-043124
ITS Chuck 100 P mit Grundplatte Inox

Application:

The Repair kit serves to repair the following ITS chucks:
ER-043123
ITS chuck 100 P Inox
ER-043124
ITS chuck 100 P with base plate Inox

Utilisation :

Le kit de réparationsert à réparer les mandrins ITS suivants :
ER-043123
Mandrin ITS 100 P Inox
ER-043124
Mandrin ITS 100 P avec plaque de base Inox

Inbetriebnahme

Setting up

Mise en service

Demontage des ITS Spannfutters

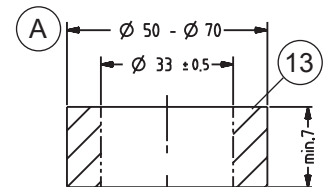
Removing the ITS chuck

Démontage du mandrin ITS

Um das Spannfutter demontieren zu können, muss man eine Montagehülse (13, nicht im Lieferumfang enthalten) verwenden. (Bild A)

To dismantle the chuck, an assembly sleeve (13, not supplied) must be used. (Diagram A)

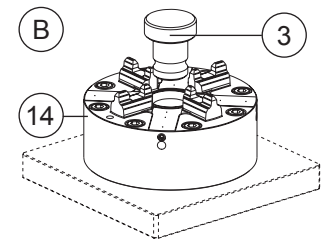
Utiliser une douille de montage (13, non comprise dans l'équipement fourni) pour démonter le mandrin. (figure A)



Spannfutter (14) öffnen und Montagezapfen (3) einsetzen. (Bild B)

Open chuck (14) and insert assembly spigot (3). (Diagram B)

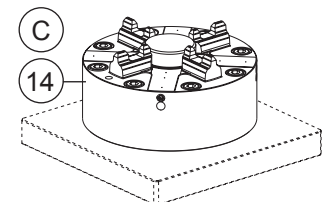
Ouvrir le mandrin (14) et insérer la tige de montage (3). (figure B)



Spannfutter (14) schliessen. (Bild C)

Close chuck (14). (Diagram C)

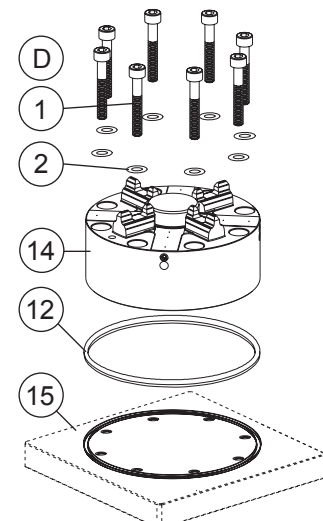
Fermer le mandrin (14). (figure C)

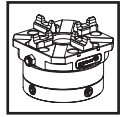


Zylinderschrauben (1) und Spanscheiben (2) entfernen. Spannfutter (14) von Montagefläche (15) lösen. O-Ring (12) entfernen. (Bild D)

Remove hex bolts (1) and washers (2). Detach chuck (14) from support surface (15). Remove O-ring (12). (Diagram D)

Retirer les vis à tête cylindrique (1) et les rondelles de friction (2). Retirer le mandrin (14) de la surface de montage (15). Retirer le joint torique (12). (figure D)





ITS Schnellspannfutter

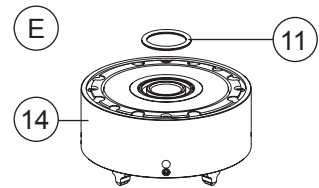
ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

O-Ring (11) von Spannfutter (14) entfernen. (Bild E)

Remove o-ring (11) from chuck. (Diagram E)

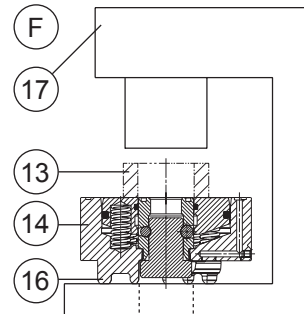
Enlever le joint torique (11) du mandrin (14). (figure E)



Spannfutter (14) mit den Zentrierprismen (16) nach unten gerichtet auf eine Handpresse, Fräsmaschinenpinole, etc. (17) legen. Montagehülse (13) auf Spannfutter (14) positionieren. (Bild F)

Place chuck (14) with the centering prisms (16) face downward on a hand press or milling machine quill, etc. (17). Position assembly sleeve (13) on chuck (14). (Diagram F)

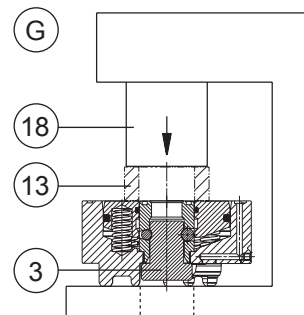
Poser le mandrin (14) avec les prismes de centrage (16) dirigés vers le bas sur une presse à main, une broche de fraiseuse, etc. (17). Positionner la douille de montage (13) sur le mandrin (14). (figure F)



Kolben (18) mit Hilfe der Montagehülse (13) bis zum Anschlag nach unten drücken. Der Montagezapfen (3) fällt heraus. (Bild G)

Use assembly sleeve (13) to press piston (18) downward until it is stopped. The assembly spigot (3) will fall out. (Diagram G)

Abaisser le piston (18), au moyen de la douille de montage (13) jusqu'en butée. La tige de montage (3) tombe. (figure G)



Wichtig:

Der Montagezapfen (3) muss sich ganz lösen.

Important:

The assembly spigot (3) must detach itself completely.

Attention :

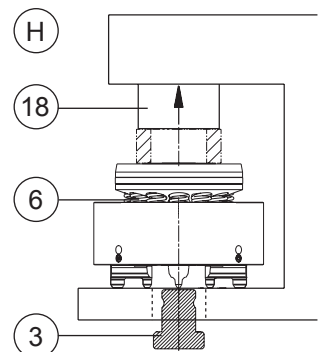
la tige de montage (3) doit être totalement retirée.



Mit Kolben (18) langsam und vorsichtig hochfahren, bis sich die Druckfedern (6) vollständig entspannt haben. (Bild H)

Slowly and carefully move piston (18) upward until the compression springs (6) are completely relaxed. (Diagram H)

Remonter lentement et avec précaution le piston (18) jusqu'à ce que les ressorts (6) de rappel soient totalement détendus. (figure H)



Achtung:

Das Spannfutter steht unter Federdruck.

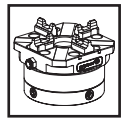
Attention:

The chuck is under spring pressure.

Attention :

Le mandrin est soumis à la pression des ressorts.





ITS Schnellspannfutter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Gehäuse (4) entfernen.

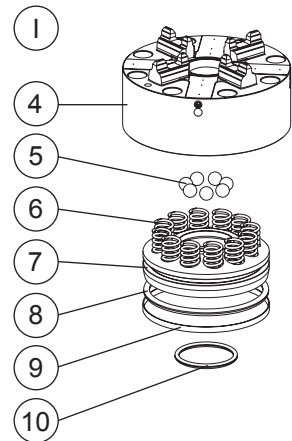
Remove the casing (4).

Enlever le corps de mandrin (4).

Kugeln (5), Druckfedern (6), Sperring (7), O-Ring (8), Pneumatikdichtung (9) und O-Ring (10) entfernen.
(Bild I)

Remove balls (5), compression springs (6), piston ring (7), o-ring (8), pneumatic seal (9) and o-ring (10).
(Diagram I)

Enlever les billes (5), les ressorts (6), anneau d'arrêt (7), joint d'étanchéité (8), joint d'étanchéité pneumatique (9) and joint d'étanchéité (10).
(figure I)



Hinweis:

Nach der Demontage müssen alle Einzelteile sauber gereinigt werden.

Beschädigte Teile ersetzen.

Note:

After disassembly, thoroughly clean all the individual parts.

Replace any damaged parts.

Note :

Nettoyer toutes les pièces après le démontage. Remplacer les pièces endommagées.

Zusammenbau des ITS Spannfutters

Assembling the ITS chuck

Assemblage du mandrin ITS

Hinweis:

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

Note:

Use BP-Macurac 68 or an assembly oil of similar quality to oil the parts.

Note :

Pour lubrifier les pièces nettoyées, utiliser de l'huile BP-Macurac 68 ou une huile de montage équivalente.

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

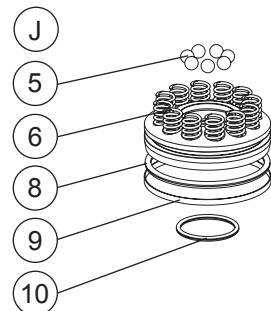
Use Staburags NBU 12 by Klüber Lubrication or an assembly grease of similar quality to grease the parts.

Pour graisser les pièces nettoyées, utiliser de la graisse Staburags NBU 12 de Klüber Lubrication ou une graisse de montage équivalente.

O-Ringe (8, 10) und Pneumatikdichtung (9) montieren. Kugeln (5) und Federn (6) einfetten.
(Bild J)

Fit o-ring (8, 10) and pneumatic seal (9). Grease balls (5) and compression springs (6).
(Diagram J)

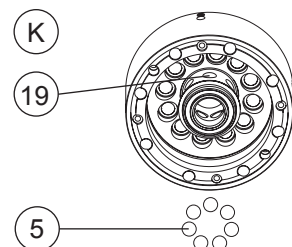
Installer les joints toriques (8, 10) et le joint d'étanchéité (9). Graisser les billes (5) et les ressorts (6).
(figure J)

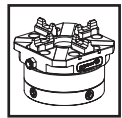


Kugeln (5) in Kugelkäfig (19) montieren.
(Bild K)

Fit balls (5) into ball cage (19).
(Diagram K)

Monter les billes (5) dans leur logement (19).
(figure K)





ITS Schnellspannfutter

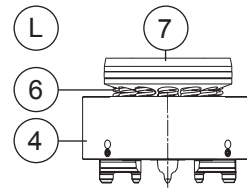
ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Vormontierter Sperring (7) mit Druckfedern (6) in das Gehäuse (4) einführen. (Bild L)

Insert prefitted piston ring (7) into casing (4) with compression springs (6). (Diagram L)

Introduire l'anneau d'arrêt pré-monté (7) avec les ressorts de rappel (6) dans le corps (4). (figure L)



Hinweis:
Druckfedern (6) müssen im Gehäuse (4) korrekt positioniert werden.

Note:
The compression springs (6) must be correctly positioned in the casing (4).

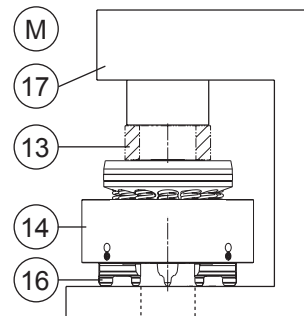
Note :
les ressorts de rappel (6) doivent être correctement positionnés dans le corps (4).



Spannfutter (14) mit den Zentrierprismen (16) nach unten gerichtet auf die Handpresse, Fräsmaschinenpinole, etc. (17) legen. Montagehülse (13) auf Spannfutter (14) positionieren. (Bild M)

Place chuck (14) with the centering prisms (16) face downward on a hand press or milling machine quill, etc. (17). Position assembly sleeve (13) on chuck (14). (Diagram M)

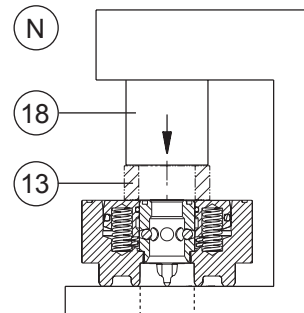
Poser le mandrin (14) avec les prismes de centrage (16) dirigés vers le bas sur la presse à main, la broche de fraiseuse, etc. (17). Positionner la douille de montage (13) sur le mandrin (14). (figure M)



Kolben (18) mit Hilfe der Montagehülse (13) vorsichtig bis zum Anschlag nach unten drücken. (Bild N)

Use assembly sleeve (13) to carefully press piston (18) downward until it is stopped. (Diagram N)

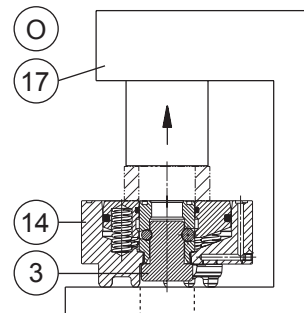
Abaisser le piston (18) au moyen de la douille de montage (13) jusqu'en butée. (figure N)



Montagezapfen (3) in das Spannfutter (14) einführen und Presse (17) langsam hochfahren. (Bild O)

Insert assembly spigot (3) into the chuck (14) and slowly move the press (17) upward. (Diagram O)

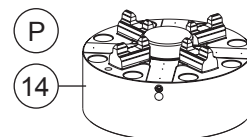
Introduire la tige de montage (3) dans le mandrin (14) et remonter lentement la presse (17). (figure O)

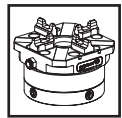


Das Spannfutter (14) ist bereit für die Maschinenmontage. (Bild P)

The chuck (14) is ready to be fitted to the machine. (Diagram P)

Le mandrin (14) est prêt à être monté dans la machine. (figure P)





ITS Schnellspannfutter

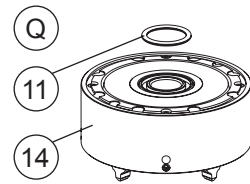
ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

O-Ring \varnothing 23 x 2.5 (11) in Spann-
futter (14) montieren.
(Bild Q)

Fit O-ring \varnothing 23 x 2.5 (11) to
chuck (14).
(Diagram Q)

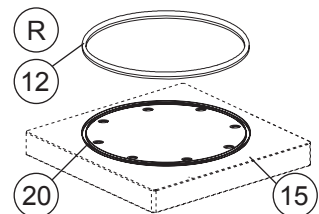
Insérer le joint torique \varnothing 23 x 2,5
(11) dans le mandrin (14).
(figure Q)



O-Ring \varnothing 94.97 x 1.78 (12) in
Nute (20) der Montagefläche (15)
montieren.
(Bild R)

Place O-ring \varnothing 94.97 x 1.78 (12)
in the groove (20) of the suppor-
ting surface (15).
(Diagram R)

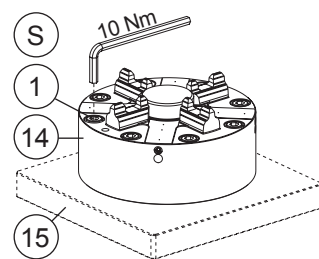
Insérer le joint torique \varnothing 94,97 x
1,78 (12) dans la rainure (20) de
la surface de montage (15).
(figure R)



Spannfutter (14) auf Monta-
gefläche montieren. Die acht
Zylinderschrauben (1) mit
einem Drehmoment von 10 Nm
festziehen.
(Bild S)

Fit chuck (14) to supporting sur-
face. Tighten the eight hex bolts
(1) to a torque of 10 Nm.
(Diagram S)

Monter le mandrin (14) sur la
surface de montage. Serrer les
huit vis à tête cylindrique (1) avec
un couple de 10 Nm.
(figure S)



Wichtig:

Bei der Montage des Spann-
futters (14) ist darauf zu achten,
dass die O-Ringe (11, 12) nicht
verletzt werden.

Important:

When fitting the chuck (14), make
sure that the O-rings (11, 12) are
not damaged.

Attention :

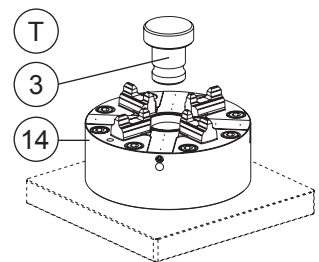
Veiller lors du montage du
mandrin (14) à ne pas endommager
les joints toriques (11, 12).



Spannfutter (14) öffnen und
Montagezapfen (3) entfernen.
Spannfutter ist einsatzbereit.
(Bild T)

Open chuck (14) and remove
assembly spigot (3). The chuck is
ready for use.
(Diagram T)

Ouvrir le mandrin (14) et retirer la
tige de montage (3). Le mandrin
est prêt.
(Figure T)



Funktionskontrolle

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

Durch mehrmaliges Öffnen und
Schliessen Dichtheit und Funktion
des Spannfutters kontrollieren.

Function check

Opening the chuck requires an
air pressure of min. 6 bar.

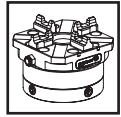
Check the tightness and function
of the chuck by opening and
closing it several times.

Contrôle de fonctionnement

Pour ouvrir le mandrin rapide, il faut
de l'air comprimé à une pression
d'au moins 6 bar.

Contrôler l'étanchéité et le fonction-
nement du mandrin en l'ouvrant et
en le fermant à plusieurs reprises.





ITS
Schnellspannfutter

ITS
Rapid-action chucks

Mandrins rapides
ITS

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.

Technical support

For technical support about this operating instruction, please contact: info@erowa.com.

Assistance technique

Pour l'assistance technique relative aux présentes instructions de service, veuillez prendre contact avec 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-, Verschleissstelle, 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

