



ITS Schnellspann-
futter

ITS Rapid-action
chucks

Mandrins rapides ITS

ITS Chuck 50

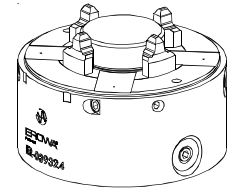
Sicherheit, Garantie, Haftung
und Serviceadressen siehe
Beilage A.

ITS Chuck 50

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

ITS Chuck 50

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



Verpackungsinhalt überprüfen

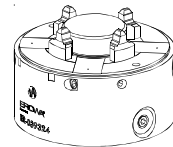
1 x ITS Chuck 50

Check package contents

1 x ITS Chuck 50

Vérifier l'intégralité de la livraison

1 x Mandrin ITS Chuck 50



1 x Luftpistolenanschluss

1 x Air jet connection

1 x Connexion de pistolet
pneumatique



2 x Winkelanschluss

2 x Angled connection

2 x Raccord coudé



Bezeichnung der Teile

- A) Referenzmarke
- B) Z-Auflagen
- C) Prismenzapfen
- D) Montagezapfen

P2: Pneumatikanschluss,
Öffnen/Schliessen

P3: Pneumatikanschluss,
Reinigen

Description of parts

- A) Reference mark
- B) Z-supports
- C) Prismatic spigot
- D) Mounting peg

P2: Pneumatic connection,
open/close

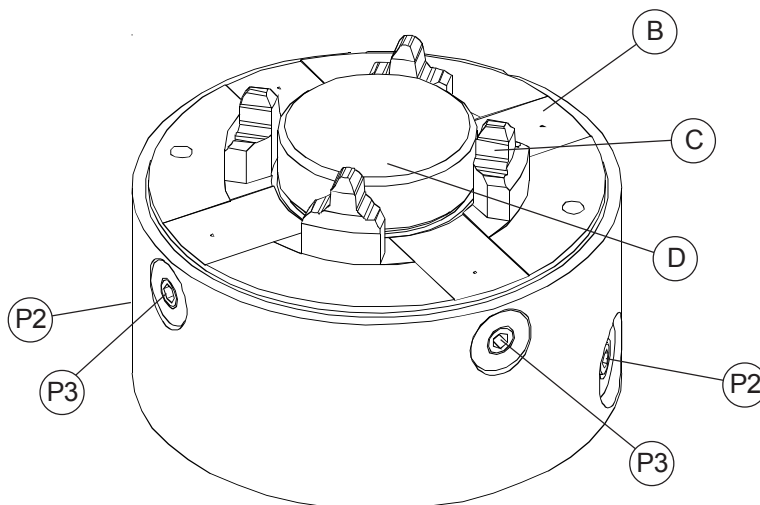
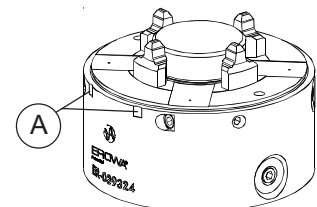
P3: Pneumatic connection,
cleaning

Désignation des éléments

- A) Repère de positionnement
- B) appuis Z
- C) Bicône
- D) Tenon de montage

P2 : Raccordement
pneumatique,
ouverture/fermeture

P3 : Raccordement pneumatique,
nettoyage





ITS Schnellspann- futter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Technische Daten

- Material: rostbeständiger Stahl
- Repetiergenauigkeit:
- Indexierung:
- Spannkraft:
- Gespannt: drucklos
- Druckluft:
- Max. Drehzahl auf rotierenden Achsen oder Pinolen:

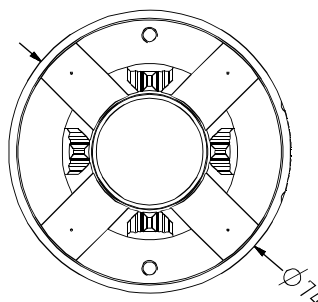
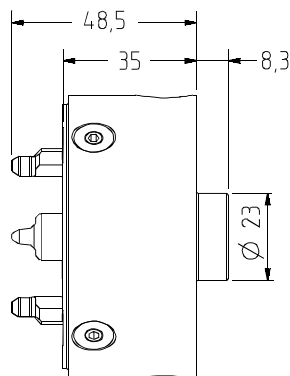
Technical data

- Material: rust-resistant steel
- Repetability:
- Indexing:
- Clamping power:
- Clamped: depressurized
- Air pressure:
- Max. speed on rotating axis or quills:

Caractéristiques techniques

- Matériau : acier inoxydable
- Répétabilité :
- Indexation :
- Force de serrage :
- Serrage par dépressurisation
- Pression pneumatique :
- Vitesse de rotation max. des axes et broches :

2 µm
4 x 90°
2800 N
min. 6 bar
5000 min⁻¹



Inbetriebnahme

Das Spannfutter kann auf selber gefertigte Aufnahmen (Lehren, Platten, usw.) montiert werden.

Setting up

The chuck can be fitted to a mounting of your own manufacture (gauges, plates, etc.).

Mise en service

Le mandrin de serrage peut être monté sur des dispositifs de fixation de fabrication maison (gabarits, plaques, etc.).

Bohrbild der Aufnahme

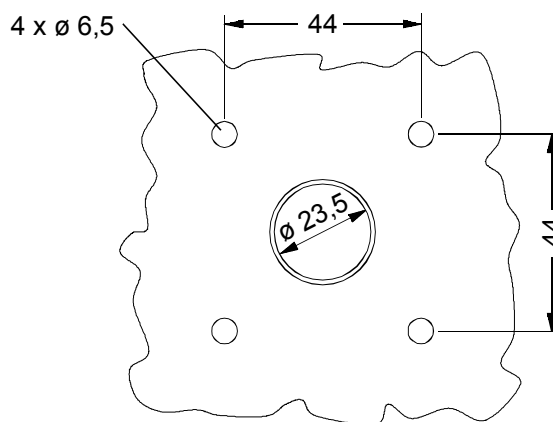
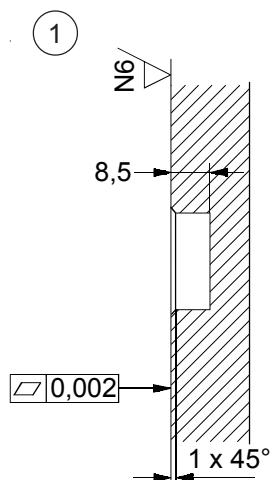
(Bild 1)
Folgende Masse müssen für die Herstellung eigener Aufnahmen eingehalten werden.

Bore pattern for the mounting

(Diagram 1)
To produce your own mounting, observe the following measurements.

Configuration de percage du dispositif de fixation

(figure 1)
Pour la fabrication maison de dispositifs de fixation, il convient de respecter les cotes suivantes.



Spannfutter mit vier M6 Schrauben befestigen.

Attach chuck with four M6 bolts.

Visser le mandrin avec quatre vis M6.





ITS Schnellspannfutter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Druckluft anschliessen
(min. 6 bar)

P2: Pneumatikanschluss,
Öffnen/Schliessen

P3: Pneumatikanschluss,
Reinigen

**Das Spannfutter kann auf
drei Arten betätigt werden:**

a) Betätigung mit Luftpistole

(Bild 2)
Gewindestift bei **P2** entfernen
und Luftpistolenanschluss (E)
montieren.

Connect compressed air
(min. 6 bar)

P2: Pneumatic connection,
open/close

P3: Pneumatic connection,
cleaning

**The chuck can be operated
in three ways:**

a) Operation with air jet

(Diagram 2)
Remove threaded pin on **P2**
and fit air jet connection (E).

Raccorder l'air comprimé
(min. 6 bar)

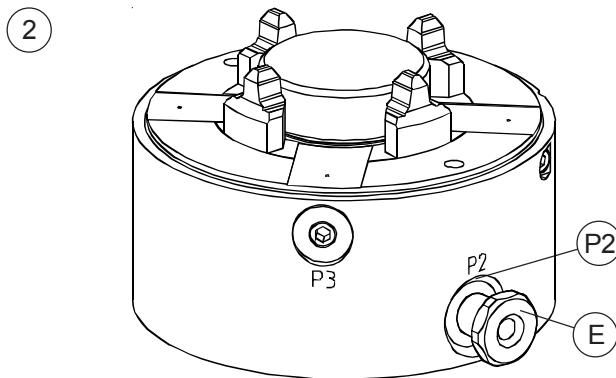
P2 : Raccordement
pneumatique,
ouverture/fermeture

P3 : Raccordement pneumatique,
nettoyage

**Le mandrin peut être actionné
de trois manières différentes :**

a) Actionnement par pistolet
pneumatique

(figure 2)
Sur **P2**, enlever la vis sans tête et
monter le raccord du pistolet
pneumatique (E).



b) Ansteuerung über die
Winkelanschlüsse.

(Bild 3)
Gewindestifte bei **P2** und **P3**
entfernen und mitgelieferte
Winkelanschlüsse (F) montieren.

Pneumatik an **P2** und **P3**
anbringen.

b) Control through the
angled connections.

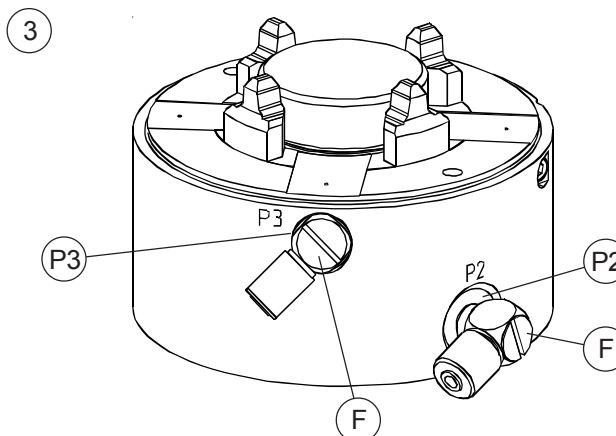
(Bild 3)
Remove threaded pins on **P2**
and **P3** and fit angled
connections (F) supplied.

Fit pneumatic on **P2** and **P3**.

b) Actionnement par raccords
coudés

(Bild 3)
Sur **P2** et **P3**, enlever les vis
sans tête et monter les
raccords coudés (F) faisant
partie de la livraison.

Effectuer le raccordement
pneumatique en **P2** et **P3**.



ITS Schnellspann-
futterITS Rapid-action
chucks

Mandrins rapides ITS

c) Ansteuerung von unten
durch die Aufnahme:

c) Control by using
connections trough the
mounting:

c) Raccordement à travers du
dispositif de fixation :

(Bild 4)

P2: Pneumatikanschluss,
Öffnen/Schliessen.
Anschlussbohrung **P2**
muss innerhalb eines
Radius von
r= 20 bis 25 mm liegen.

(Diagram 4)

P2: Pneumatic connection,
open/close.
Connection hole **P2** must be
located within a radius
r= 20 to 25 mm.

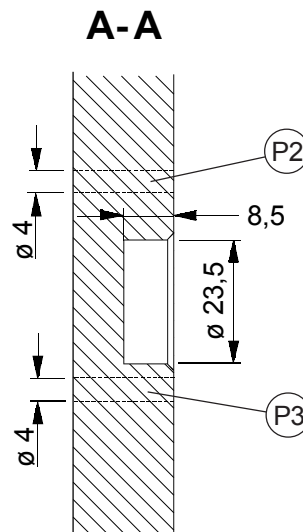
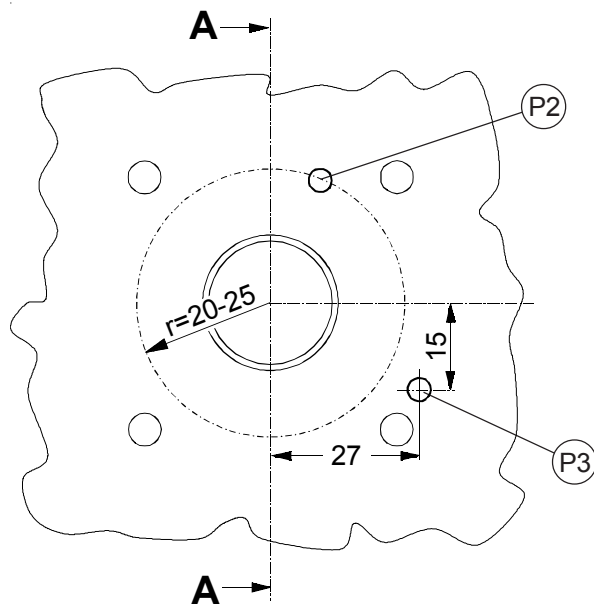
(figure 4)

P2 : Raccordement pneumatique,
ouverture/fermeture.
Le trou de raccordement **P2**
doit se situer dans un rayon
de r= 20 à 25 mm.

P3: Pneumatikanschluss,
Reinigen

P3: Pneumatic connection,
cleaning

P3 : Raccordement pneumatique,
nettoyage



(Bild 5)

Hinweis:

Der Gewindestift (G) muss vor
der Montage des Spannfutters
auf die Auflagefläche entfernt
werden.

Anschlüsse **P2** und **P3** an der
Aussenseite des Spannfutters
mit Gewindestiften verschlies-
sen.

(Diagram 5)

Note:

Before mounting the chuck on
the contact surface, remove
the threaded pin (G).

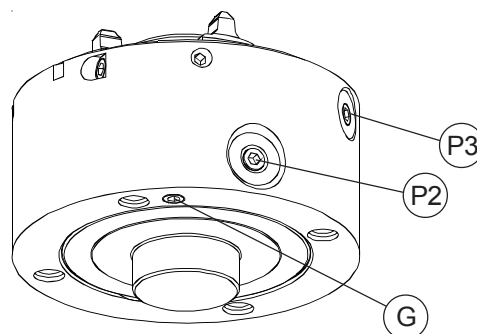
Plug lateral connections **P2**
and **P3** with threaded pins.

(figure 5)

Remarque :

Enlever vis sans tête (G) avant
le montage du mandrin sur la
surface d'appui.

Obturer les orifices **P2** et **P3**
sur la face externe du mandrin
avec des vis sans tête.





ITS Schnellspann- futter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

(Bild 6)

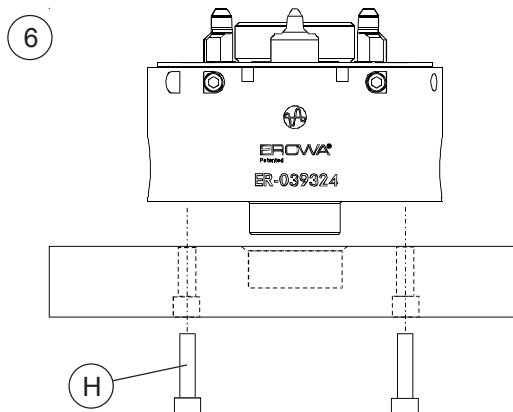
Spannfutter montieren und mit vier M6 Schrauben (H) auf der Auflagefläche befestigen.

(Diagram 6)

Fit chuck on contact surface and fix with four M6 screws.

(figure 6)

Monter le mandrin et le fixer avec quatre vis L6 (H) sur la surface d'appui.



Spannfutter ausrichten

(Bild 7)

Druckluft anschliessen. Spannfutter öffnen und Montagezapfen (D) entfernen. Kontrolldorn (I, Option) einsetzen.

Druckluft wieder vom Spannfutter trennen und die vier M6 Schrauben (H) etwas lösen.

Winkellage des Spannfutters an Ausrichtfläche/Kontrollzylinder des Kontrolldorns ausrichten.

Schrauben (H) festziehen und Druckluft anschliessen.

Align chuck

(Diagram 7)

Connecting the compressed air. Open the chuck and remove the mounting peg (D). Insert checking pin (I, option).

Disconnect compressed air and loosen lightly the four M6 bolts (H).

Align the angular position of the chuck at the alignment surface/ checking cylinder of the checking pin.

Tighten bolts (H) and connect compressed air.

Positionnement du mandrin

(figure 7)

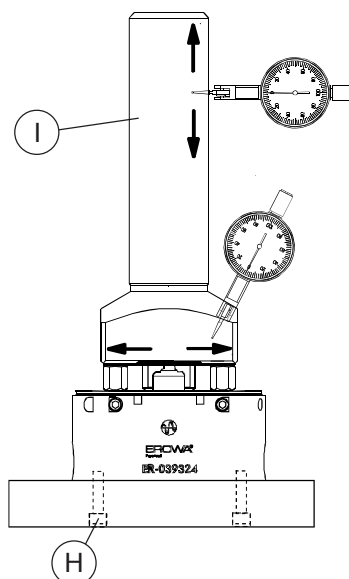
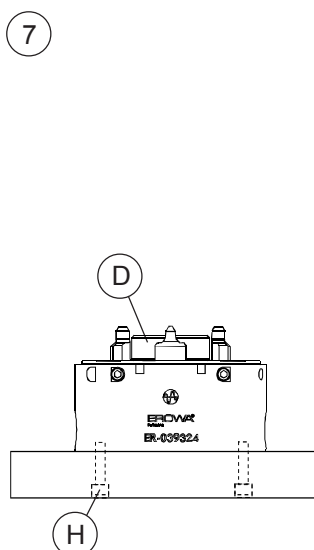
Raccordement de l'air comprimé. Ouvrir le mandrin et enlever tige de montage (D).

Insérer tasseau de contrôle (I, option).

Débrancher l'air comprimé du mandrin et desserrer légèrement les quatre vis M6 (H).

Aligner la position angulaire par rapport à la face et au cylindre du tasseau de contrôle.

Serrer les vis (H) et raccorder l'air comprimé.





ITS Schnellspann- futter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Instandhaltung, Wartung

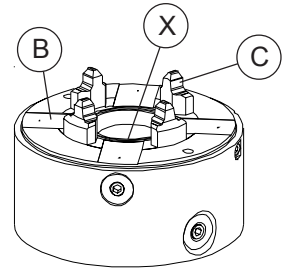
- Kugeln (X) fetten.
- Prismenzapfen (C) und Z-Auflagen (B) reinigen und gegen Beschädigung durch Schläge schützen.
- Spannfutter nach Gebrauch reinigen und gegen Korrosion schützen.

Maintenance

- Grease balls (X).
- Clean and protect prismatic spigots (C) and Z-supports (B) against damage through knocks.
- After use, clean chuck and protect it against corrosion.

Maintenance

- Graissage des billes (X).
- Nettoyer et protéger les bîcônes (C) et les appuis Z (B) contre les dommages dus aux chocs.
- Nettoyage du mandrin après utilisation, et protection contre la corrosion.



Störungen, Fehler- behebungen

F=Fehler, U=mögliche Ursache,
B=Behebung

F : Repetiergenauigkeit
stimmt nicht

U1 : Prismenzapfen (C)
oder Z-Auflagen (B)
verschmutzt.

B1 : Prismenzapfen (C)
oder Z-Auflagen (B)
reinigen.

U2 : Spannzapfen an Elek-
trodenhalter, etc. lose.

B2 : Spannzapfen nach
Bedienungsanleitung
montieren.

Malfunctions, causes, measures

E=error; C=possible cause;
M=measure to be taken.

E : Repeatability is not right.

C1 : Prismatic spigots (C) or
Z-supports (B) contami-
nated.

M1 : Clean prismatic spigots
(C) or Z-supports (B).

C2 : Chucking spigot on elec-
trode holder, etc., is
loose.

M2 : Fit chucking spigot
according to operating
manual.

Dérangements, dépannage

E=erreur, C=cause possible,
D=dépannage

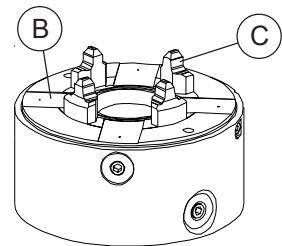
E : Précision de répétabilité
inexacte

C1 : Encrassement des
bîcônes (C) ou des
appuis Z (B).

D1 : Nettoyage des bîcônes
(C) ou des appuis Z (B).

C2 : Tige de préhension
desserrée au niveau du
porte-électrode, etc.

D2 : Montage de la tige de pré-
hension conformément
aux instructions de
service.





ITS Schnellspann- futter

ITS Rapid-action chucks

Mandrins rapides ITS

Optionen

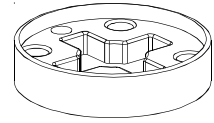
ER-032832
Dichtring ITS Chuck 50

Options

ER-032832
Sealing nipple ITS Chuck 50

Options

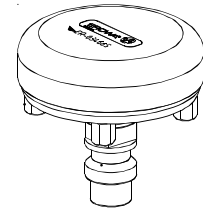
ER-032832
Joint d'étanchéité ITS Chuck 50



ER-034665
Abdeckung ITS Chuck 50

ER-034665
Cover ITS Chuck 50

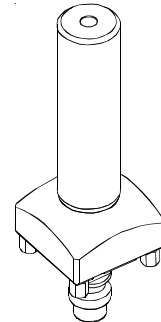
ER-034665
Couvercle ITS Chuck 50



ER-010723
Kontrolldorn

ER-010723
Checking pin

ER-010723
Tasseau de contrôle



Ersatzteile

Das ITS Chuck 50 ist nur als Ganzes lieferbar und kann bei Ihrem EROWA Fachhändler bezogen werden.

Spare parts

The ITS Chuck 50 is only available as a unit and can be purchased from your EROWA dealer.

Pièces de rechange

Le mandrin ITS Chuck 50 n'est disponible que sous forme d'ensemble complet. Il est disponible chez votre agent EROWA.



**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-, Verschleisssteile, 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.

**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.

**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

**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.

**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

