

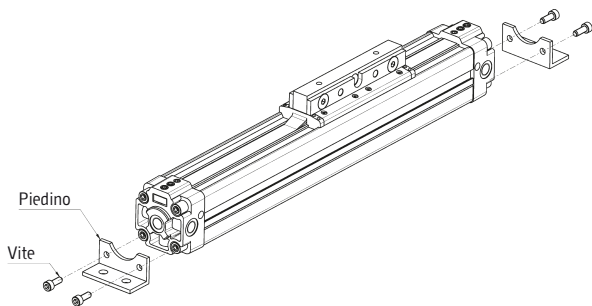
Cilindri senza stelo Serie 50

Istruzioni per il montaggio degli ancoraggi

Piedini Mod. B-50-Ø...

1. Per fissare correttamente il piedino al cilindro, tenere il dado tirante all'estremità contraria del cilindro per evitare la rotazione.
2. Fissare i piedini con le viti fornite usando la forza di serraggio riportata in tabella in base al modello corrispondente.
Se la vite è troppo serrata, il cilindro potrebbe non funzionare correttamente.

Diametro (mm)	Mod.	Forza di serraggio richiesta (Nm)
16	B-50-16	2
25	B-50-25	3
32	B-50-32	3
40	B-50-40	3
50	B-50-50	5
63	B-50-63	5
80	B-50-80	5

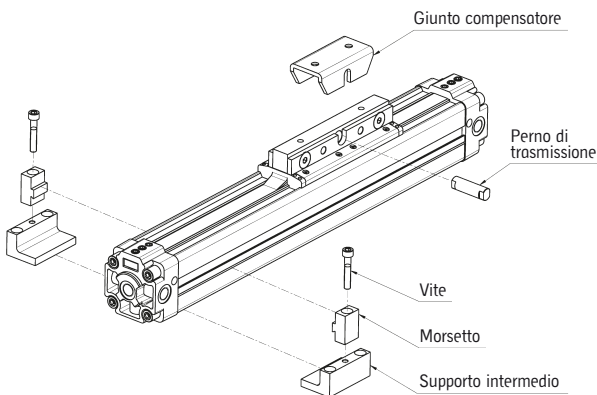


Supporti intermedi Mod. BH-50-Ø...

1. Inserire il morsetto nella fessura a coda di rondine del tubo.
2. Fissare il supporto intermedio nella posizione desiderata (le viti di fissaggio non sono incluse).
3. Fare slittare il morsetto lungo il tubo e allineare il foro passante con il foro filettato del supporto intermedio.
4. Inserire e serrare la vite nel foro filettato per sbloccare il cilindro nella posizione desiderata.

Giunto compensatore Mod. CF-50-Ø...

1. Inserire il perno di trasmissione nel foro del carrello.
2. Usando due viti a testa svasata piana, fissare il giunto compensatore alla parte desiderata (le viti di fissaggio non sono incluse).
3. Allineare i piani del perno di trasmissione con le fessure del giunto compensatore. Fare slittare il cilindro con il perno di trasmissione allineato nelle fessure del giunto compensatore.



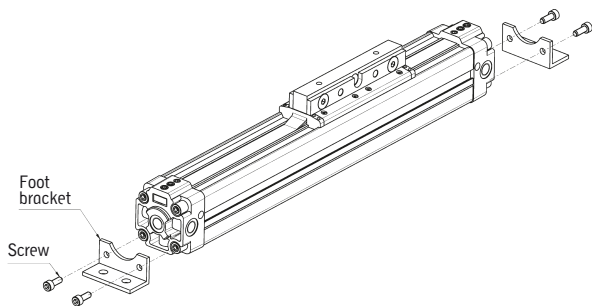
Series 50 rodless cylinders

Brackets mounting instructions

Foot Bracket kit Mod. B-50-Ø...

1. To properly fasten the brackets to the cylinder, hold the nut on the opposite end of the cylinder to prevent rotation.
2. Secure the bracket with the screws supplied using the required torque from the chart below for the corresponding model. If the screw is over torqued the cylinder may not function properly.

Bore (mm)	Mod.	Required torque (Nm)
16	B-50-16	2
25	B-50-25	3
32	B-50-32	3
40	B-50-40	3
50	B-50-50	5
63	B-50-63	5
80	B-50-80	5



Support block kit Mod. BH-50-Ø...

1. Insert the clamp block into the dovetail slot.
2. Secure the brackets into the appropriate location (fasteners for securing the brackets are not included).
3. Slide the clamp block along the tube and line up the counterbore with the threaded hole of the brackets.
4. Insert and tighten the screw into the threaded hole to hold the cylinder firmly in place.

Self-compensating adaptor Mod. CF-50-Ø...

1. Insert the transfer pin into the hole in the carriage.
2. Using two flat head cap screws, fasten the self-compensating adaptor to the desired side (fasteners for securing the brackets are not included).
3. Align the flat sides of the transfer pin with the slot in the bracket. Slide the cylinder with the pin aligned into the slot in the self-compensating adaptor.

