

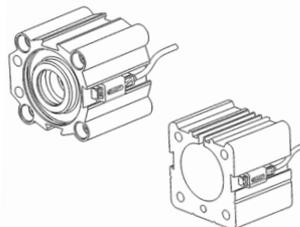
Adattatori per sensori CST-CSH

Istruzioni operative

Made in Italy

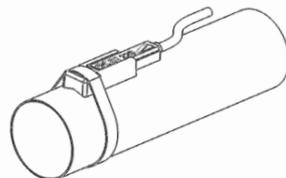
Adattatore per cilindri Serie QP Ø20-100 e Serie 50 Ø32-80

Nel caso dei cilindri Serie QP inserire l'adattatore nella cava da uno dei due estremi del cilindro.
Nel caso dei cilindri Serie 50 l'adattatore va inserito collocando un lato nella cava e facendo pressione sull'altro. Inserire quindi il sensore nell'adattatore, facendolo scorrere in modo tale che il grano di fissaggio risulti essere all'interno dell'asola dell'adattatore stesso.
Trascinare sensore e adattatore lungo la cava fino alla posizione che si vuole rilevare (vedi istruzioni sensore), quindi avvitare il grano.



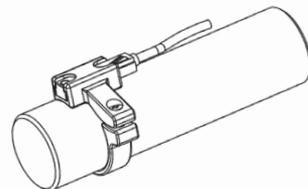
Adattatore per cilindri Serie 90, 94, 95 e 97 dal Ø 16 al Ø 125

Chiudere la fascetta metallica di diametro opportuno attorno al tubo del cilindro mediante la vite apposta; prima di stringerla completamente, inserire l'adattatore come mostrato in figura. Quindi inserire il sensore nell'adattatore. La fascetta metallica va serrata in modo che il sensore sia già il più vicino possibile alla posizione corretta per la rilevazione; è possibile tuttavia un aggiustamento più preciso spostando solo il sensore nell'adattatore prima di fissarlo con il grano. Si consiglia di fissare il sensore in battuta nell'adattatore. Prestare attenzione a non chiudere con troppa forza la fascetta altrimenti si potrebbe danneggiare il tubo (coppia max. di serraggio=1Nm).



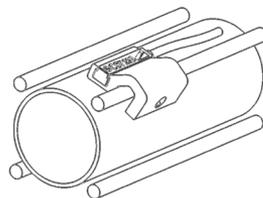
Adattatore per cilindri Serie 24, 25, 27 dal Ø 16 al Ø 25 e Serie 27, 42 e 90 dal Ø 32 al Ø 63

Chiudere la fascetta di plastica di diametro opportuno attorno al tubo del cilindro mediante la vite apposta (coppia max. di serraggio=0,3Nm). Quindi inserire il sensore nell'apposita sede. L'adattatore va posizionato in modo che il sensore sia già il più vicino possibile alla posizione corretta per la rilevazione; è possibile tuttavia un aggiustamento più preciso spostando solo il sensore nell'adattatore prima di fissarlo con il grano.



Adattatori per cilindri Serie 40 dal Ø 160 al Ø 250, Serie 60 e 63MT dal Ø 32 al Ø 125

Applicare l'adattatore a uno dei tiranti (Serie 40-60), come mostrato in figura, inserire il sensore nell'apposita cava e fissarlo con il grano.
Trascinare l'adattatore, mantenendo l'adattatore del sensore a contatto con il tubo del cilindro, fino ad individuare la posizione corretta per la rilevazione (vedi istruzioni del sensore), quindi fissarlo sul tirante tramite l'apposito grano.



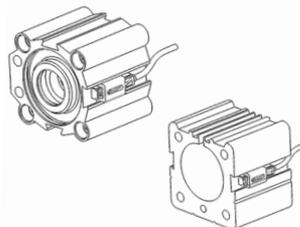
Sensors CST-CSH adapters

Operating Instructions

Made in Italy

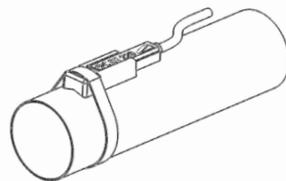
Adapter for cylinder Series QP Ø20-100 and Series 50 Ø32-80

For the QP cylinder Series, insert the adapter into the slot cutout at either end of the cylinder.
For the Series 50 cylinders, insert the adapter by placing one side in the slot cut-out and apply pressure to the other side to snap into place.
Introduce the magnetic sensor in the adapter and push it in the position where the fixing screw will be locate in the seat of the adapter.
Move the complete assembly along the slot until the desired position is reached (see the sensor instructions) and tighten the grubscrew.



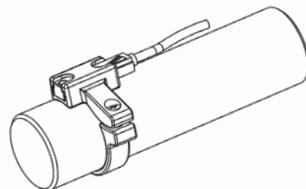
Adapter for cylinder Series 90, 94, 95 and 97 from Ø 16 to Ø 125

Wrap the metal hose clip of the suitable diameter around the cylinder's barrel and fix with retaining screw.
Before tightening completely, insert the adapter as indicated on the drawing. Then insert the sensor inside the adapter.
The metal hose clip should be tightened so that the sensor is as close as possible to the correct position for the magnetic field.
A more precise arrangement is possible by moving the sensor only into the adapter before fixing it with the grubscrew.
We advise to fix the sensor within the adapter. Ensure the hose clip is tightened with the correct force otherwise damage may occur to cylinder barrel (max. torque force = 1Nm).



Adapter for cylinder Series 24, 25, 27 from Ø 16 to Ø 25 and Series 27, 42 and 90 from Ø 32 to Ø 63

Wrap the plastic hose clip of the suitable diameter around the cylinder's barrel and fix the retaining screw (max. torque force = 0,3Nm).
Then insert the sensor in the suitable seat.
The adapter should be positioned so that the sensor is as close as possible to the correct position for the magnetic field; a more precise arrangement is possible by moving the sensor only into the adapter before fixing it with the grubscrew.



Adaptors for cylinder Series 40 from Ø 160 to Ø 250, Series 60 and 63MT from Ø 32 to Ø 125

Apply the adaptor on one of the tie-rods (Series 40-60), as shown in figure, insert the sensor in the special seat and fix it with the screw.
Move the adaptor, maintaining the adaptor of the sensor in contact with the cylinder's tube, until you find the right position for switching on/off (see sensor's instructions), then fix it on the tie-rod with the special screw.

