



Intelligent Hydraulic Cylinders



CS Cat02-07 GB+IT

V210CS

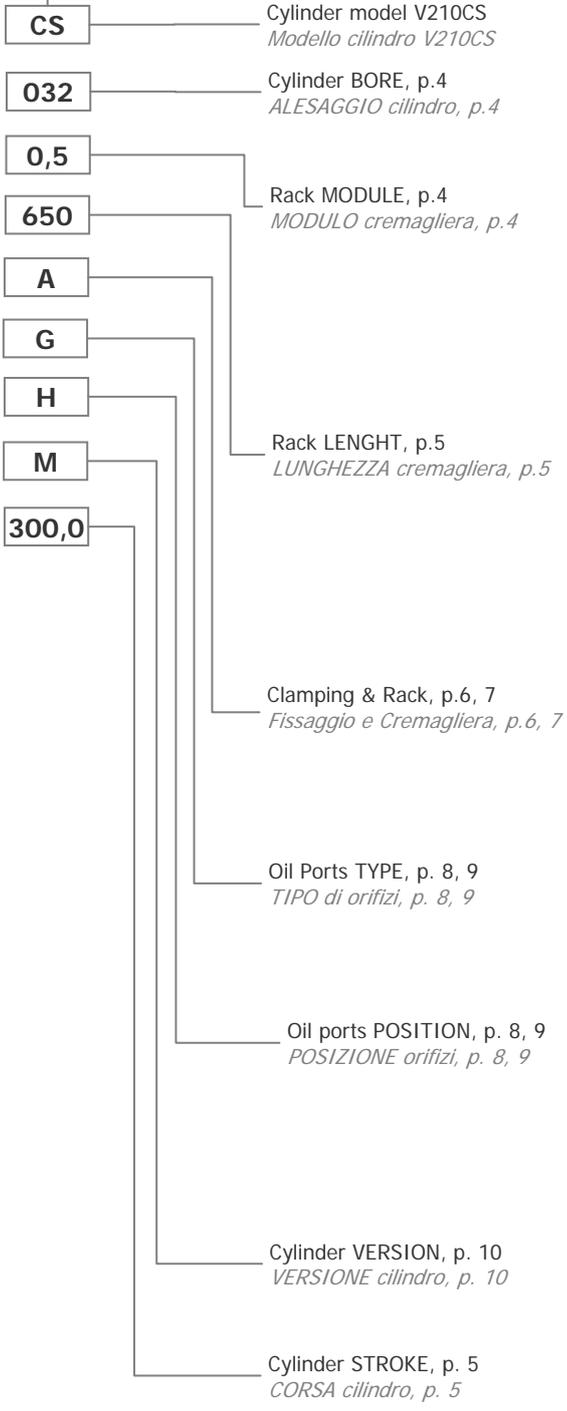
Hydraulic Unscrewing Device 210 bar
Sistema oleodinamico per svitamenti 210 bar

www.vegacylinder.com

Order compilation symbols - *Simbologia per redigere un ordine*

Example of order code:
Esempio di codice ordine:

CS 032 0,5 650 A G H M 300,0



032 050 040

| ØX | Module - Modulo | | | | |
|----|-----------------|---|-----|---|-----|
| 32 | 0,5 | 1 | 1,5 | 2 | |
| 40 | 0,5 | 1 | 1,5 | 2 | 2,5 |
| 50 | | 1 | 1,5 | 2 | 2,5 |

Pressure angle 20°
Angolo di pressione 20°

| ØX | Z | 550 | 650 | 750 | 850 | 950 |
|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 32 | 300 | | | | | |
| | 400 | | | | | |
| | 500 | | | | | |
| 40 | 300 | | | | | |
| | 400 | | | | | |
| | 500 | | | | | |
| 50 | 300 | | | | | |
| | 400 | | | | | |
| | 500 | | | | | |

Key way with ONE RACK
Piedino con UNA CREMAGLIERA

A

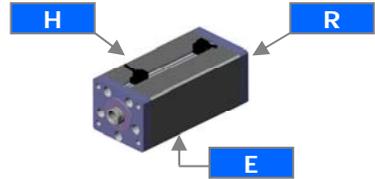


Key way with TWO RACKS
Piedino con DUE CREMAGLIERE

B



- G** BSP Thread - *Filetto BSP*
- N** NPT Thread - *Filetto NPT*
- O** Manifold with o-rings - *Integrati con o-rings*



- M** Magnetic switches preset - *Predisposto ai sensori magnetici*
- N** Without magnetic switches preset - *Non predisposto ai sensori magnetici*

300,0 400,0 500,0

ØX = Bore Alesaggio ØY = Rod Stelo Z = Stroke Corsa

Product presentation and general features - *Presentazione del prodotto e caratteristiche generali*

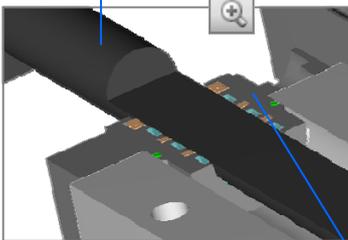
The V210CS cylinders have been designed for actuating threaded cores on plastic injection moulds by integrated racks. The advantage of this solution is the compactness in overall dimensions, the standardization of all components with consequent price advantage and the specific application field design and accessories. The unscrewing device can be provided of one or two racks with customized length, a wide range of modules for actuating one or more cores in one time. Cylinder available bores 32, 40 and 50 mm. with strokes 300, 400 and 500 mm.

I cilindri serie V210CS sono stati costruiti per attuare organi di svitamento mediante la cremagliera ad essi integrata. Il campo di applicazione ideale è quello degli stampi per materie plastiche con punzoni filettati da svitare. Il vantaggio di questa soluzione è quello della compattezza dimensionali complessive, della standardizzazione di tutti i componenti con conseguente affidabilità ed economia e della specificità del campo applicativo in quanto le caratteristiche del cilindro sono state definite partendo dalle esigenze tipiche degli svitamenti sugli stampi anziché il contrario. Il cilindro può essere fornito con una o due cremagliere e con diverse scelte di modulo, dando così la possibilità di scegliere se sfruttare l'elevata forza del cilindro su di un solo pignone o se applicare pignoni multipli di dimensioni più ridotte. Alesaggi 32, 40 e 50 mm. Corse 300, 400 e 500 mm.

One or two racks option with different module depending customer needs for a wide range of application possibilities (see page 4).

Opzione con una o due cremagliere con numerose scelte di modulo per un'ampia gamma di applicazioni (vedere pag. 4).

Chrome-plated steel rod, hardened and polished. Thickness of chromium plating 20 m and surface finish 0,4 m Ra, for a longer durability of the seals.
Stelo in acciaio bonificato, cromato e lucidato. Spessore cromatura 20 m e finitura superficiale 0,4 m Ra, che prolunga notevolmente la durata delle guarnizioni.



Steel rod seals-cartridge with PTFE+ Bronze seals with FKM O-ring. Guide rings are in polyester or phenolic resin for a high resistance and a long life. This solution with separate seals lodging from the body simplify the seals replacement.

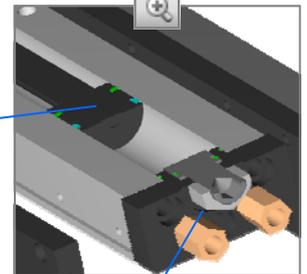
Cartuccia porta guarnizioni per lo stelo in acciaio, con guarnizioni in PTFE+Bronzo ed O-ring in FKM. Fasce di guida in Poliestere o resina fenolica per un'alta resistenza allo schiacciamento ed una lunga durata. La soluzione della cartuccia separata facilita la sostituzione delle guarnizioni.

Rack guiding slides with special steel and hardened, for a liable guide support.
Slitte di guida delle cremagliere costruite in acciaio speciale e con trattamento di indurimento superficiale.

End stroke magnetic switches option, for a compact and liable end stroke control (see page 10)
Sensori magnetici di fine corsa opzionali, una soluzione compatta ed affidabile per il controllo di fine corsa (vedere pag. 10).

Special aluminum alloy body for high pressure resistance and adapt for the magnetic switches.
Corpo in lega speciale d'alluminio per un'elevata resistenza alla pressione ed adatto all'uso dei sensori magnetici.

Special aluminum alloy Piston, in two segments with syntherized magnet ring and PTFE+ Bronze seals with FKM O-ring. Guide rings are in polyester or phenolic resin for a high resistance and a long life. "Non magnetic" version can be built with steel piston.
Pistone in lega speciale d'alluminio in due settori con inserito anello magnetico sinterizzato. Guarnizioni in PTFE+Bronzo ed O-ring in FKM. Fasce di guida in Poliestere o resina fenolica per un'alta resistenza allo schiacciamento ed una lunga durata. Nella versione "non magnetica" il pistone può essere costruito in acciaio.



Fine stroke adjust and rack start-up position adjust for an easy setup of the cylinder on any unscrewing system. Rear side oil delivery version for an easy access and simple installation.
Sistema di regolazione fine della corsa e di posizionamento dell'ingranamento della cremagliera sul proprio sistema di svitamento. Orifizi posteriori per un facile accesso ed una semplice installazione.

TECHNICAL AND WORKING CHARACTERISTICS Chart

Tabella CARATTERISTICHE TECNICHE E DI FUNZIONAMENTO

| ØX | Maximum Working PRESSURE in Bar - PSI | | Maximum Nominal delivery (pushing) Portata Max. Nominale (in spinta) l/min | | Maximum piston speed m/s Velocità max. pistonem/s | Maximum working temperature Temperatura max. esercizio | |
|----|--|--|--|--------------------|---|---|-----------------------|
| | PRESSIONE max. di esercizio in Bar - PSI | | MAGNETIC cylinder | NON magnetic Cyl. | | MAGNETIC Cylinder | NON magnetic Cylinder |
| | O-rings oil delivery Alimentaz. O-rings | Threaded oil delivery Orifizi filettati | Cilindro MAGNETICO | Cil. NON magnetico | | Cilindro MAGNETICO | Cil. NON magnetico |
| 32 | 160 - 2320 | 180 - 2610 | 4 | 4 | 0,1 | 80°C - 170° F | 120°C - 284°F |
| 40 | 140 - 2030 | 180 - 2610 | 7 | 7 | 0,1 | | |
| 50 | 140 - 2030 | 180 - 2610 | 10 | 10 | 0,1 | | |

ØX = Bore Alesaggio ØY = Rod Stelo Z = Stroke Corsa

CYLINDER FORCES Table in Kg. - Tabella FORZE CILINDRO in Kg.

| ØX | 80 bar-1160 PSI | | 100 bar-1450 PSI | | 125 bar-1812 PSI | | 160 bar-2320 PSI | | 200 bar-2900 PSI | |
|------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| | Thrust <i>Spinta</i> | Traction <i>Trazione</i> |
| 032 | 643 | 440 | 804 | 550 | 1005 | 688 | 1286 | 880 | 1608 | 1100 |
| 040 | 1005 | 701 | 1256 | 876 | 1570 | 1095 | 2010 | 1402 | 2512 | 1752 |
| 050 | 1570 | 1078 | 1963 | 1347 | 2453 | 1684 | 3140 | 2155 | - | - |

Example of order code:
Esempio di codice ordine:

CS 032 0,5

RACK max. LOAD* Table in Kg. - Tabella CARICO max. CREMAGLIERA* in Kg.

| m | ØX | Max. rack total load | Max. rack single tooth load |
|------------|-----------|---------------------------------------|-------------------------------------|
| | | <i>Carico max. totale cremagliera</i> | <i>Carico max. su singolo dente</i> |
| 0,5 | 32 | 1200 | 71 |
| | 40 | 1101 | |
| | 50 | 979 | |
| 1,0 | 32 | 1286 | 284 |
| | 40 | 1180 | |
| | 50 | 1050 | |
| 1,5 | 32 | 1176 | 482 |
| | 40 | 1079 | |
| | 50 | 959 | |
| 2,0 | 32 | 2296 | 857 |
| | 40 | 2111 | |
| | 50 | 1883 | |
| 2,5 | 32 | 2152 | 857 |
| | 40 | 1978 | |
| | 50 | 1764 | |

Rack pressure angle 20°
Angolo di pressione cremagliera 20°

*NOTE: For a correct unscrewing device dimensioning, in addition to the mould design necessities, the following elements must be carefully considered:

1. Oil pressure available on plastic injection machine for actuating the device;
2. The device force available with such an oil pressure;
3. The maximum load applicable on a single rack-tooth compared with the maximum load applicable on all rack with its module;

The correct application will be the one optimizing the above three elements. To exemplify, a given cylinder bore at a given pressure will exercise a force higher than the max. load applicable to a tooth or to the rack; consequently this force will be useless. Another example could be that which the application where several cores are actuated by one rack with correct load on each tooth but where the rack can't resist to the total load. A comparison of the data in the above table with the table on top page (cylinder\device forces) will allow for a correct choice. In case of need, please do not hesitate to contact our technical offices at: support@vegacyl.com

* NOTE: Fattori da considerare per il corretto dimensionamento del cilindro di svitamento, oltre alle necessità relative il progetto dello stampo:

1. La pressione dell'olio disponibile sulla pressa di stampaggio;
2. La forza che il cilindro può esercitare a tale pressione;
3. Il carico massimo applicabile sul singolo dente in rapporto a quello applicabile alla cremagliera;

L'applicazione corretta sarà quella che porterà all'ottimizzazione di questi elementi; ad esempio, un dato alesaggio di cilindro ad una data pressione potrà esercitare una forza superiore a quella sopportabile dal dente; dunque sarà inutile. In altro caso, con l'applicazione di pignoni multipli la resistenza sul dente potrebbe essere adatta alle necessità dell'applicazione ed il cilindro essere in grado di esprimere la forza complessiva necessaria ma la cremagliera nell'insieme potrebbe non resistere al carico. L'esame della tabella qui a lato con quella della forza dei cilindri, sopra, renderà possibile la corretta applicazione. In caso di necessità contattare il nostro ufficio tecnico: support@vegacyl.com

ØX = Bore - Alesaggio \ ØY = Rod - Stelo \ Z = Stroke - Corsa \ m = Module - Modulo

➔ Choice of cylinder **STROKE and RACK LENGHT**
 Determinazione della **CORSA** del cilindro e della **LUNGHEZZA della CREMAGLIERA**.

Example of order code:
 Esempio di codice ordine:

CS 032 0,5 650 300,0

RACK LENGHT Table in mm.
 Tabella LUNGHEZZE CREMAGLIERA in mm.

| ØX | Z | 550 | 650 | 750 | 850 | 950 |
|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 32 | 300 | | | | | |
| | 400 | | | | | |
| | 500 | | | | | |
| 40 | 300 | | | | | |
| | 400 | | | | | |
| | 500 | | | | | |
| 50 | 300 | | | | | |
| | 400 | | | | | |
| | 500 | | | | | |

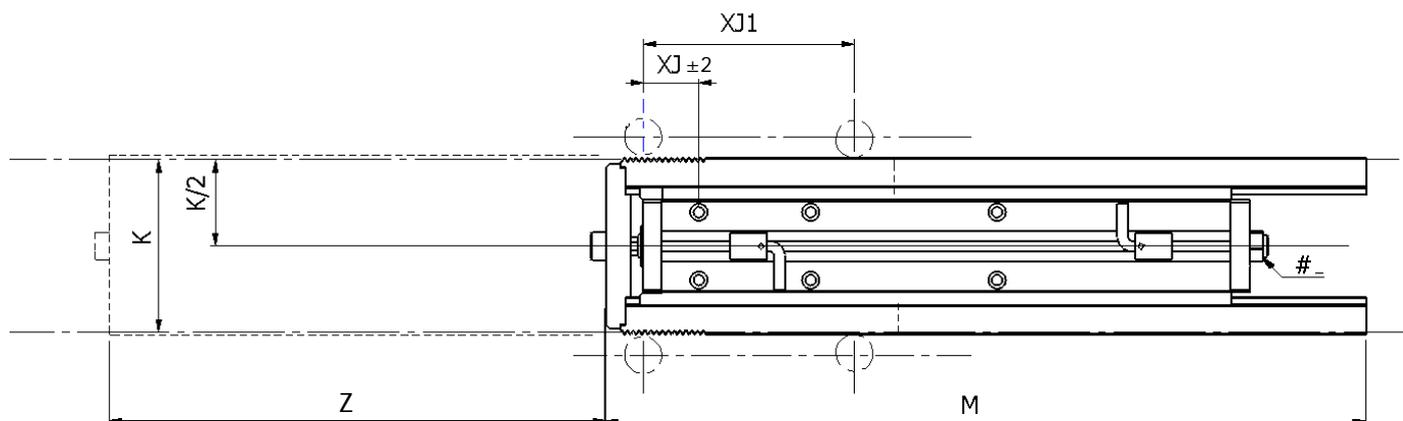
STANDARD STROKES Table in mm.
 Tabella CORSE STANDARD in mm.

| ØX | 300,0 | 400,0 | 500,0 |
|----|-------|-------|-------|
| 32 | | | |
| 40 | | | |
| 50 | | | |

Note: Stroke tolerance: -0/+0,5 mm.
 Nota: Tolleranza sulla corsa: -0/+0,5 mm.

Note: Stroke tolerance: ±2 mm. - Nota: Tolleranza sulla corsa: ± 2 mm.

Limit measure for gear correct placement - *Misure limite per il corretto posizionamento dei pignoni*



#: Stroke regulation screw. Regulation field ±2 mm. - *Vite di regolazione fine della corsa. Campo di regolazione ±2 mm.*

| ØX | M | XJ1 | | | XJ |
|----|-----|------------------|------------------|------------------|----|
| | | Stroke-Corsa 300 | Stroke-Corsa 400 | Stroke-Corsa 500 | |
| 32 | 570 | 220 | - | - | 25 |
| | 670 | 320 | 220 | - | |
| | 770 | - | 320 | 220 | |
| | 870 | - | - | 320 | |
| | 970 | - | - | - | |
| 40 | 570 | 220 | - | - | 27 |
| | 670 | 320 | 220 | 120 | |
| | 770 | - | 320 | 220 | |
| | 870 | - | 420 | 320 | |
| | 970 | - | - | 420 | |
| 50 | 570 | 220 | - | - | 30 |
| | 670 | 320 | 220 | 120 | |
| | 770 | - | 320 | 220 | |
| | 870 | - | 420 | 320 | |
| | 970 | - | - | 420 | |

| ØX | m | K |
|----|-----|------|
| 32 | 0,5 | 62 |
| | 1 | 68,5 |
| | 1,5 | 68 |
| | 2 | 78,5 |
| | 2,5 | 78 |
| 40 | 0,5 | 67 |
| | 1 | 73,5 |
| | 1,5 | 73 |
| | 2 | 83,5 |
| | 2,5 | 83 |
| 50 | 0,5 | 74,5 |
| | 1 | 81 |
| | 1,5 | 80,5 |
| | 2 | 91 |
| | 2,5 | 90,5 |

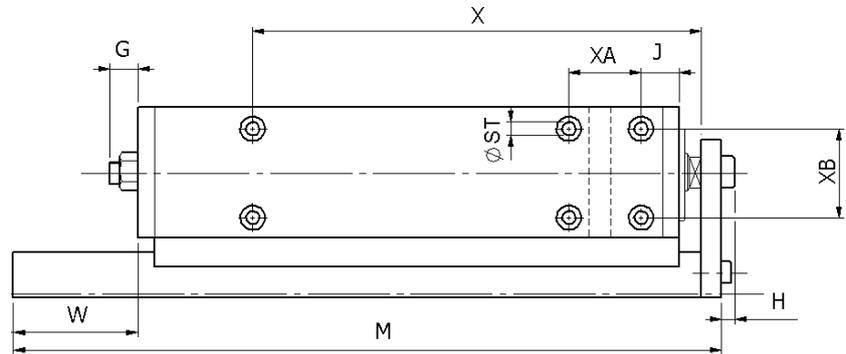
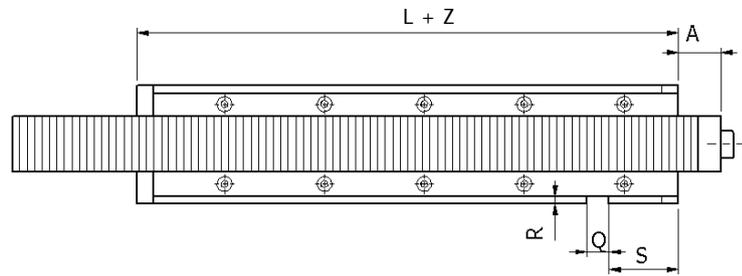
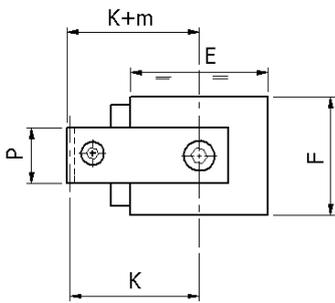
ØX = Bore - Alesaggio \ ØY = Rod - Stelo \ Z = Stroke - Corsa \ m = Module - Modulo

➔ Choice of **RACK VERSION** - Determinazione del **TIPO DI CREMAGLIERA**

Example of order code:
Esempio di codice ordine:

CS 032 0,5 650 **A** 300.0

A ONE RACK version
Versione con UNA CREMAGLIERA



NOTE: The position of rack, left or right, is defined by specifying the oil delivery side at page 8.

NOTA: La posizione della cremagliera, sinistra o destra, viene definita specificando la posizione degli orifici a pag. 8.

| ØX | m | K | A | E | F | Gmax | H | J | P | Q | R | S | ST | X | XA | XB | L+ | W | M |
|----|-----|------|----|-----|----|------|----|------|----|----|---|------|------|-----|----|----|-----|-----------|------------|
| 32 | 0,5 | 62 | 30 | 75 | 65 | 17 | 12 | 33 | 25 | 10 | 5 | 63 | 8,5 | 320 | 50 | 58 | 88 | | |
| | 1 | 68,5 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 68 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 2 | 78,5 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| | 2,5 | 78 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| 40 | 0,5 | 67 | 32 | 85 | 75 | 17 | 12 | 31,5 | 25 | 12 | 5 | 67 | 10,5 | 420 | 60 | 65 | 101 | M-A-(L+Z) | tab. pag.5 |
| | 1 | 73,5 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 73 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 2 | 83,5 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| | 2,5 | 83 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| 50 | 0,5 | 74,5 | 33 | 100 | 87 | 17 | 12 | 38 | 25 | 15 | 5 | 78,5 | 12,5 | 420 | 70 | 75 | 109 | | |
| | 1 | 81 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 80,5 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 2 | 91 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| | 2,5 | 90,5 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |

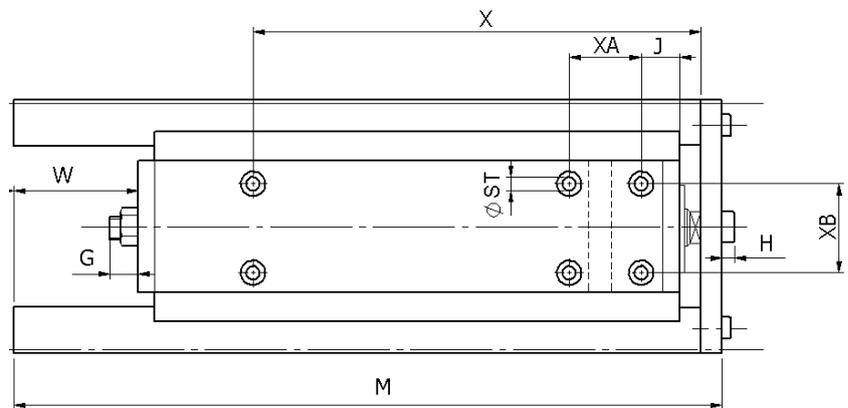
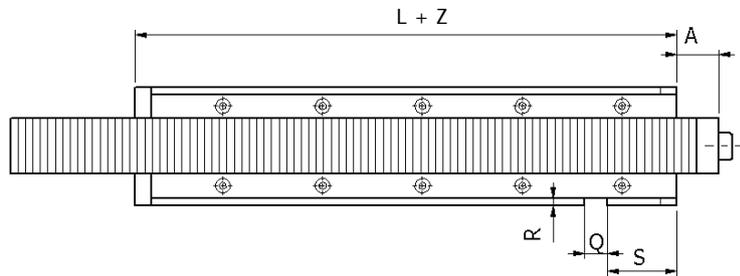
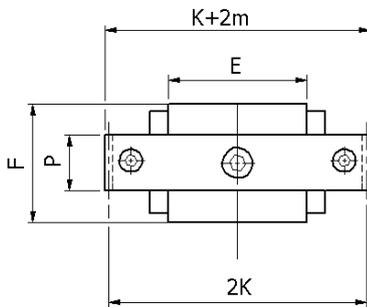
ØX = Bore - Alesaggio \ ØY = Rod - Stelo \ Z = Stroke - Corsa \ m = Module, see p.4 - Modulo, vedi p.4

➔ Choice of **RACK VERSION** - *Determinazione del TIPO DI CREMAGLIERA*

Example of order code:
Esempio di codice ordine:

CS 032 0,5 650 B [] [] [] 300,0

B TWO RACKS version
Versione con DUE CREMAGLIERE



NOTE: The double rack version can be manufactured only with oil delivery manifold type or in the back side.
NOTA: La versione a doppia cremagliera può essere realizzata solo con orifizi integrati o posteriori.

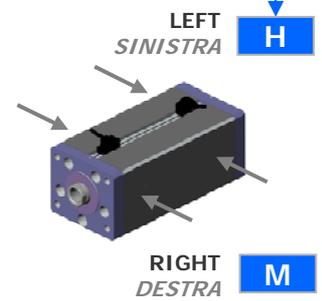
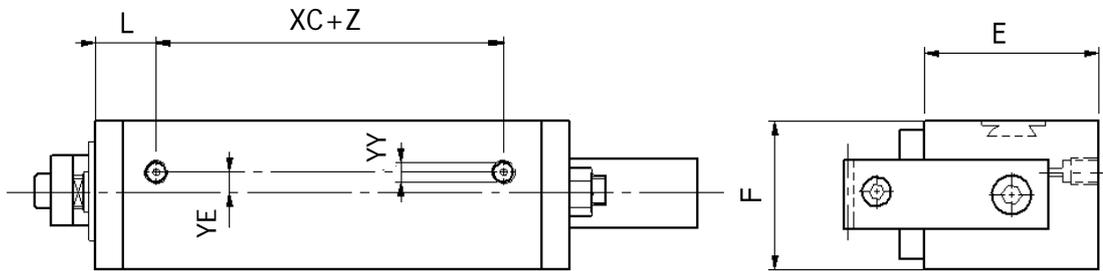
| ØX | m | K | A | E | F | Gmax | H | J | P | Q | R | S | ST | X | XA | XB | L+ | W | M |
|----|-----|------|----|-----|----|------|----|------|----|----|---|------|------|-----|----|----|-----|-----------|------------|
| 32 | 0,5 | 62 | 30 | 75 | 65 | 17 | 12 | 33 | 25 | 10 | 5 | 63 | 8,5 | 320 | 50 | 58 | 88 | | |
| | 1 | 68,5 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 68 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 2 | 78,5 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| | 2,5 | 78 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| 40 | 0,5 | 67 | 32 | 85 | 75 | 17 | 12 | 31,5 | 25 | 12 | 5 | 67 | 10,5 | 420 | 60 | 65 | 101 | M-A-(L+Z) | tab. pag.5 |
| | 1 | 73,5 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 73 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 2 | 83,5 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| | 2,5 | 83 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| 50 | 0,5 | 74,5 | 33 | 100 | 87 | 17 | 12 | 38 | 25 | 15 | 5 | 78,5 | 12,5 | 420 | 70 | 75 | 109 | | |
| | 1 | 81 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 80,5 | | | | | | | 30 | | | | | | | | | | |
| | 2 | 91 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |
| | 2,5 | 90,5 | | | | | | | 40 | | | | | | | | | | |

ØX = Bore - Alesaggio \ ØY = Rod - Stelo \ Z = Stroke - Corsa \ m = Module, see p.4 - Modulo, vedi p.4

➔ Choice of **OIL PORTS** type and position - *Determinazione degli **ORIFIZI** tipo e posizione*

Example of order code: **CS** **032** **0,5** **650** **A** **G** **H** **300,0**
 Esempio di codice ordine:

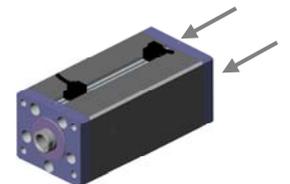
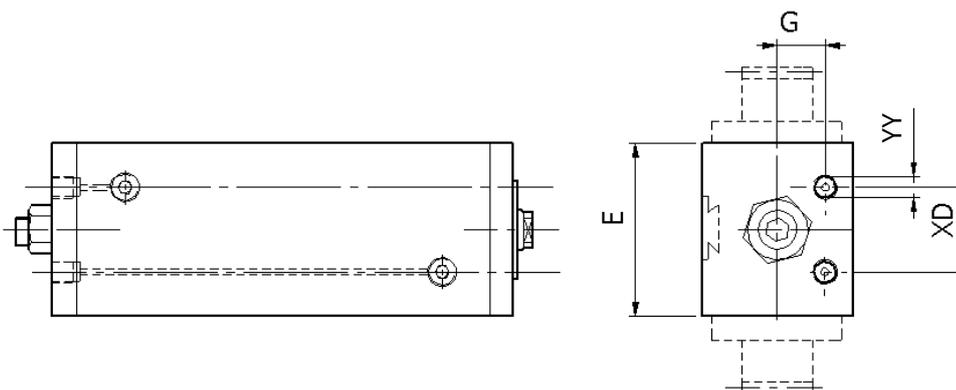
- G** BSP Threaded Oil Delivery - *Orifizi filettati BSP (Gas)*
- N** NPT threaded oil delivery - *Orifizi filettati NPT*



NOTE: Left or right side oil delivery available only with single rack; with left side OIL DELIVERY the rack will be on the right and vice versa.
 NOTA: L'alimentazione destra o sinistra sono disponibili solo per la versione ad una cremagliera; con ALIMENTAZIONE sinistra la cremagliera sarà a destra e viceversa.

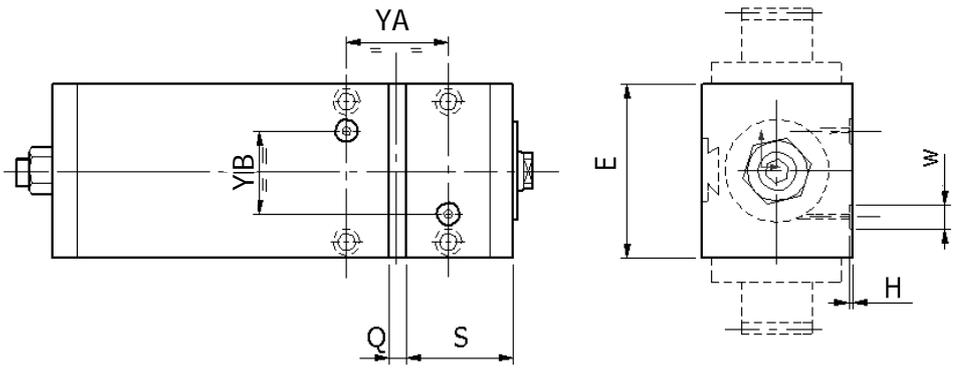
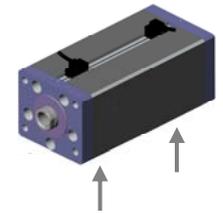
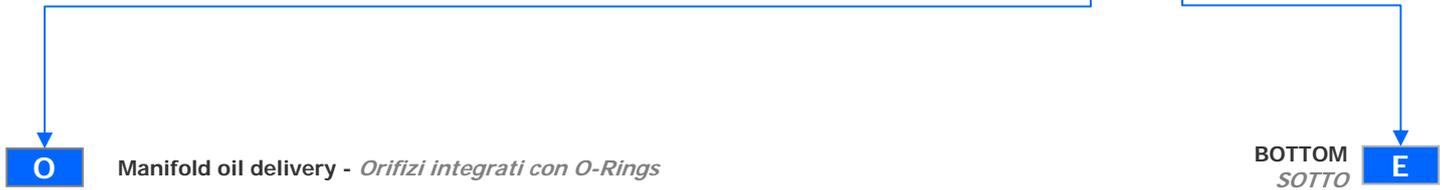
- G** BSP Threaded Oil Delivery - *Orifizi filettati BSP (Gas)*
- N** NPT threaded oil delivery - *Orifizi filettati NPT*

REAR DIETRO **R**



➔ Choice of **OIL PORTS** type and position - *Determinazione degli **ORIFIZI** tipo e posizione*

Example of order code: **CS** **032** **0,5** **650** **B** **O** **E** **300,0**
 Esempio di codice ordine:



NOTES FOR MANIFOLD OIL DELIVERY: Max. bore of the oil delivery hole in the mold: 4,5 mm. for cylinder bore 32 to 50; 6 mm. for other cyl. bore. Max. eccentricity 0,5 mm. FKM O-Rings are included.
 NOTE PER ORIFIZI CON O-RINGS: Diametro max. del foro di alimentazione da eseguire nello stampo: 4,5 mm. per alesaggio cilindro da 32 a 50; 6 mm. Per gli altri. Eccentricità max. 0,5 mm. Gli O-Ring in FKM sono inclusi nella fornitura.

| ØX | ØY | E | G | H | L | Q | S | XD | XC+ | YY | | YE | YA | YB | YD | ØW |
|----|----|-----|----|-----|----|----|------|----|-----|------|------|----|----|----|----|----|
| | | | | | | | | | | BSP | NPT | | | | | |
| 32 | 18 | 75 | 20 | 1,4 | 24 | 10 | 63 | 28 | 40 | 1/8" | 1/8" | 8 | 30 | 36 | 30 | 10 |
| 40 | 22 | 85 | 24 | 1,4 | 27 | 12 | 67 | 38 | 47 | 1/4" | 1/4" | 10 | 35 | 40 | 35 | 10 |
| 50 | 28 | 100 | 30 | 1,4 | 34 | 15 | 78,5 | 44 | 41 | 1/4" | 1/4" | 10 | 40 | 46 | 40 | 10 |

ØX = Bore - Alesaggio \ ØY = Rod - Stelo \ Z = Stroke - Corsa \ m = Module, see p.4 - Modulo, vedi p.4

➔ Choice of **Cylinder VERSION** - Determinazione della **VERSIONE del cilindro**

Example of order code:
Esempio di codice ordine:

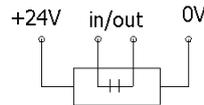
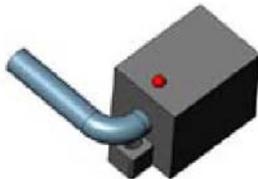
CS 032 0,5 650 A G H M 300,0

| DESCRIPTION DESCRIZIONE | |
|---|---|
| Cylinder WITH MAGNETIC PRESET (switches not included) Cilindro CON PREDISPOSIZIONE MAGNETICA (sensori non inclusi) | M |
| Cylinder WITHOUT magnetic preset. Cilindro SENZA predisposizione magnetica. | N |

MAGNETIC SWITCHES (ONLY FOR "M" VERSION; usually two for cylinder)
SENSORI MAGNETICI di fine corsa (SOLO PER VERSIONE "M"; solitamente due ogni cilindro)

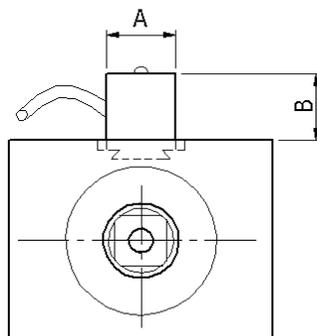
Order code:
Codice d'ordine:

MSU4



Wire colours - *Colore fili*
Brown *marrone* = +24V DC
Blue *blu* = 0V DC
Black *nero* = in/out contact *Contatto in/out*
White *bianco* = in/out contact *Contatto in/out*

| Technical features - <i>Caratteristiche tecniche</i> | | |
|---|---------|--|
| Contact type - <i>Tipo di contatto</i> | N.A. | Relay normally open - <i>Relé norm. aperto</i> |
| Voltage rating - <i>Tensione nominale</i> | V DC | from\to - <i>dala 18\30 ripples max 10%</i> |
| Max. switching voltage - <i>Tensione max. di commutazione</i> | V DC | 300 |
| Max. current (resistive load) - <i>Corrente max. (carico resistivo)</i> | mA | 800 |
| Max. switching power - <i>Potenza max. di commutazione</i> | W | 20 |
| Max. switching frequency - <i>Frequenza max. di commutazione</i> | Hz | 60 |
| 24 volt disconnection delay - <i>Ritardo alla disinserzione a 24v</i> | msec. | 15 |
| Hysteresis - <i>Isteresi</i> | mm. | 0,6 typical\tipico ±0,02 |
| Repeatability - <i>Ripetibilità</i> | mm. | 0,05 ±0,02 |
| Max. flow speed - <i>Velocita max. di passaggio</i> | mt/sec. | 15 |
| Sensor type - <i>Tipo di sensore</i> | - | magnet-resistive - <i>magneto resistivo</i> |
| Electric life at rated power (operations) - <i>Vita elettrica</i> | n° | 10.000.000 |
| Mounting style - <i>Tipo di fissaggio</i> | - | Bracket - <i>Staffa</i> |
| Cable (Extraflex armoured + transp. PVC sheath) - <i>Cavo (corazzato Extraflex + guaina PVC trasp.)</i> | mm. | Ø6x3000 |
| Working temperature - <i>Temperatura d'esercizio</i> | °C | -20/ +80 |
| Dimensions - <i>Dimensioni</i> | mm. | 39x24x28 |
| Degree of protection against liquids - <i>Grado di protezione ai liquidi</i> | - | IP 67 (DIN 40050) |

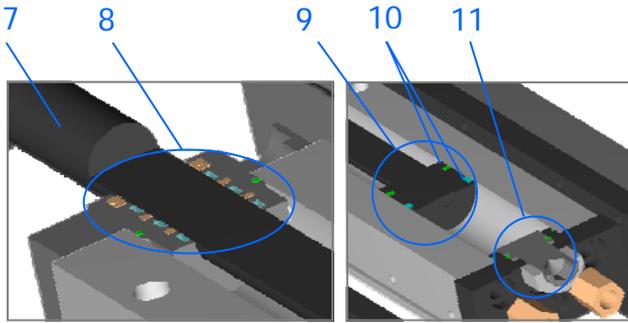
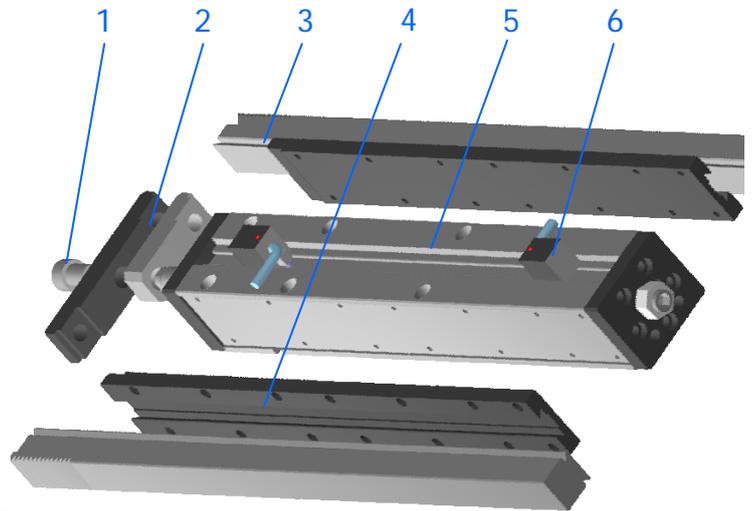


| ØX | A | B |
|----|----|----|
| 32 | | |
| 40 | 22 | 20 |
| 50 | | |

ØX = Bore Alesaggio

Spare Parts - Ricambi

1. Joining bracket screw - *Vite fissaggio staffa.*
2. Joining bracket - *Staffa collegamento.*
3. Rack - *Cremagliera.*
4. Rack guiding slide - *Slitta guida cremagliera.*
5. Cylinder body - *Corpo cilindro.*
6. Magnetic Switch - *Sensore magnetico.*
7. Rod - *Stelo.*
8. Rod seals kit - *Kit guarnizioni stelo.*
9. Piston with seals - *Pistone con guarnizioni.*
10. Piston seals kit - *Kit guarnizioni pistone.*
11. Stroke adjust screw with seals - *Vite regolazione fine della corsa con guarnizioni.*



Example of order code: **RC 032 6010 * A *** *** *****
 Esempio di codice ordine:

Cylinder bore Alesaggio cilindro
 Part code Codice particolare
 Ports position Posizione
 Rack length, p5 Lunghezza cremagliera, p5
 Cylinder stroke Corsa cilindro
 X quote Quota X

| | | | | | | | | | |
|----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|---|--------|
| RC | ... | 6010 | *** | A | *** | *** | *** | Rod seals kit - <i>Serie guarnizioni stelo</i> | 8 |
| RC | ... | 6020 | *** | A | *** | *** | *** | Piston seal kit - <i>Serie guarnizioni pistone</i> | 10 |
| RC | ... | 6050 | *** | *** | *** | *** | *** | Permanent magnet ring - <i>magnete permanente</i> | |
| RC | ... | 6030 | *** | *** | *** | *** | *** | Manifold oil delivery FKM O-rings - <i>O-rings per alimentazione olio integrata</i> | |
| RC | ... | 1510 | *** | A | *** | *** | *** | Magnetic piston with seals - <i>Pistone magnetico con guarnizioni</i> | 9+10 |
| RC | ... | 1520 | *** | A | *** | *** | *** | Non-magnetic piston with seals - <i>Pistone non magnetico con guarnizioni</i> | 9+10 |
| RS | ... | ... | *** | A | *** | *** | *** | Stroke-adjust screw with seal - <i>Vite di regolazione della corsa con guarnizione</i> | 11 |
| RC | ... | 1120 | *** | A | ... | *** | *** | Rod - <i>Stelo</i> | 7 |
| RC | ... | 1550 | *** | A | ... | *** | *** | Magnetic piston-rod - <i>Stelo-pistone magnetico</i> | 7+9+10 |
| RC | ... | 1560 | *** | A | ... | *** | *** | Non magnetic piston-rod - <i>Stelo-pistone non magnetico</i> | 7+9+10 |
| RS | ... | 1910 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, BSP threaded ports left side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. BSP a sx.</i> | 5 |
| RS | ... | 1911 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, NPT threaded ports left side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. NPT a sx.</i> | |
| RS | ... | 1912 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, BSP threaded ports right side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. BSP a dx.</i> | |
| RS | ... | 1913 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, NPT threaded ports right side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. NPT a dx.</i> | |
| RS | ... | 1914 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, BSP threaded ports rear side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. BSP post.</i> | |
| RS | ... | 1915 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, NPT threaded ports rear side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. NPT post.</i> | |
| RS | ... | 1916 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, BSP threaded ports right side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. BSP a dx.</i> | |
| RS | ... | 1917 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, NPT threaded ports right side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. fil. NPT a dx.</i> | |
| RS | ... | 1918 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for one rack, manifold ports bottom side - <i>Corpo per una cremagliera con orif. Integrati inferiori</i> | |
| RS | ... | 1919 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for two racks, BSP threaded ports rear side - <i>Corpo per due cremagliere con orif. fil. BSP post.</i> | |
| RS | ... | 1920 | ... | *** | ... | ... | ... | Body for two racks, NPT threaded ports rear side - <i>Corpo per due cremagliere con orif. fil. NPT post.</i> | |
| RS | ... | 2010 | *** | *** | ... | ... | *** | Rack - <i>Cremagliera</i> | 3 |
| RS | ... | 2011 | *** | A | *** | ... | *** | Rack guiding slide with fixing screws - <i>Slitta guida cremagliera con viti di fissaggio</i> | 4 |
| RS | ... | 2012 | *** | A | *** | *** | *** | Rack-rod joining bracket for one rack cylinder - <i>staffa collegamento stelo-cremagliera per cilindro con una cremagliera</i> | 1+2 |
| RS | ... | 2013 | *** | A | *** | *** | *** | Rack-rod joining bracket for two racks cylinder - <i>staffa collegamento stelo-cremagliera per cilindro con due cremagliere</i> | 1+2 |
| | | MSU4 | | | | | | Magnetic switch with fixing bracket - <i>Sensore magnetico con staffa</i> | 6 |



www.vegacylinder.com

CONTACTS:

VEGA S.r.l.
21052 CASTELLANZA (VA)
ITALY
Phone +39 0331 480 831
Fax +39 0331 481 149
info@vegacyl.com

VEGA FRANCE-ECI Sarl
42270 S. PRIEST EN JARREZ,
FRANCE
Phone: +33 477 925 732
Fax: +33 477 746 079
vega.info@wanadoo.fr

**GUANGZHOU VEGA
HYDRAULIC COMPANY LTD**
510620 GUANGZHOU, CHINA
Phone: +86 20 388 866 12
Fax: +86 20 389 342 75
china@vegacyl.com

**MIRA INDIA HYDRAULIC
CYLINDERS Pvt. Ltd**
DOMBVILI, INDIA
noutam.metha@vegacyl.com

www.vegacylinder.com