



**REPLACEMENT OF WIRE (COIL) SPRINGS  
WITH NITROGEN GAS SPRINGS  
- TECHNICAL FORM -  
SOSTITUZIONE DI MOLLE A FILO  
CON CILINDRI AD AZOTO  
- MODULO TECNICO -**

**Codice: p194  
Rev. 0  
Pag. 1/1  
Data: 12/08/16**

**TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE WIRE (COIL) SPRING TO BE REPLACED  
AND WORKING PARAMETERS OF ITS SPECIFIC APPLICATION**

PLEASE NOTE: each of the following fields to be filled in is related to ONE specific application of ONE specific wire (coil) spring model. Fill in a different form for each different application and model.

**CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA MOLLA A FILO DA SOSTITUIRE  
E PARAMETRI DI UTILIZZO DELLA SUA SPECIFICA APPLICAZIONE**

ATTENZIONE: ciascuno dei seguenti campi da compilare si riferisce ad un'UNICA applicazione specifica di un UNICO modello di molla a filo. Compilare un modulo diverso per ogni applicazione e modello diversi.

<b>Manufacturer Produttore</b>	_____	
<b>Product code Codice prodotto</b>	_____	Indicate the full and correct product code <i>Indicare il codice prodotto completo e corretto</i>
<b>Free length (length when not compressed) Lunghezza libera (lunghezza quando non compressa)</b>	_____ mm	Indicate the <u>actual</u> measure (i.e. the original spring might have been cut/shortened) <i>Indicare la misura effettiva (ad esempio la molla originale potrebbe essere stata tagliata/accorciata)</i>
<b>Pre-compression (initial compression) Precompressione</b>	_____ mm	
<b>Working stroke length (operating travel) Corsa di lavoro</b>	_____ mm	Pre-compression (initial compression) not included <i>Precompressione esclusa</i>
<b>Number of working cycles per minute Numero di cicli di lavoro al minuto</b>	_____	
<b>Temperature in the part of the die/mold in which the springs are installed Temperatura della parte dello stampo dove sono installate le molle</b>	_____ °C	Do not fill in if the springs are installed on a 'cold die' (not heated) <i>Non compilare se si tratta di uno "stampo freddo" (non riscaldato)</i>
<b>Number of springs working together Numero di molle che lavorano assieme</b>	_____	
<b>Die/mold adjustment Adattamento dello stampo</b>	<input type="checkbox"/> The user can drill the proper holes for mounting the nitrogen gas springs (base-fixing with screws) <i>L'utilizzatore può praticare i fori necessari per il fissaggio dei cilindri ad azoto (alla base con viti)</i> <input type="checkbox"/> It is possible to use a smaller number of nitrogen gas springs in comparison with the current number of wire (coil) springs (in other words, the die/mold can be operated also when some positions are left empty) <i>È possibile utilizzare un numero minore di cilindri ad azoto rispetto al numero attuale di molle a filo (ovvero, lo stampo può lavorare anche quando alcune posizioni sono lasciate vuote)</i> <input type="checkbox"/> The existing holes for the housing of the wire (coil) springs can be drilled larger if needed <i>Se necessario, è possibile allargare gli attuali fori di alloggiamento delle molle a filo</i>	
<b>Reason for the switch from wire (coil) springs to nitrogen gas springs Motivo del passaggio dalle molle a filo ai cilindri ad azoto</b>	<input type="checkbox"/> Need for higher initial force (contact force) <i>Necessità di forza iniziale (forza al contatto) più alta</i> <input type="checkbox"/> Need for higher final force (stripping force) <i>Necessità di forza finale (forza di estrazione) più alta</i> <input type="checkbox"/> Durability issues <i>Problemi di durata</i> <input type="checkbox"/> Other <i>Altro</i> _____	
<b>Comments / additional information Commenti / informazioni aggiuntive</b>	_____ _____	
<b>Date Data</b>	<b>Reseller's signature Firma del rivenditore</b>	
_____	_____	