



 **REPLACEMENT OF WIRE (COIL) SPRINGS  
WITH NITROGEN GAS SPRINGS - TECHNICAL FORM -**  
 **ERSATZ VON DRAHTFEDERN  
DURCH GASDRUCKFEDERN - TECHNISCHES MODUL -**

**Codice: p194**  
**Rev. 1**  
**Pag. 1/1**  
**Data: 24/05/24**

**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.

**TECHNISCHE MERKMALE DER ZU ERSETZENDEN DRAHTFEDER  
UND PARAMETER FÜR IHRE SPEZIFISCHE ANWENDUNG**

**ACHTUNG:** Jedes der folgenden auszufüllenden Felder bezieht sich auf EINE spezifische Anwendung EINES Drahtfedermodells. Füllen Sie für jede andere Anwendung und jedes andere Modell ein anderes Formular aus.

<b>Manufacturer</b> <i>Hersteller</i>	_____	
<b>Product code</b> <i>Produktcode</i>	_____	Indicate the full and correct product code <i>Geben Sie den vollständigen und korrekten Produktcode an</i>
<b>Free length</b> (length when not compressed) <i>Länge der unbelasteten Feder</i> (Länge im unkomprimierten Zustand)	_____ mm	Indicate the <u>actual</u> measure (i.e. the original spring might have been cut/shortened) <i>Geben Sie die tatsächliche Größe an (z. B. kann die Originalfeder gekürzt worden sein).</i>
<b>Pre-compression (initial compression)</b> <i>Vorspannung</i>	_____ mm	
<b>Working stroke length (operating travel)</b> <i>Länge des Arbeitshubs</i>	_____ mm	Pre-compression (initial compression) not included <i>Vorspannung ausgeschlossen</i>
<b>Number of working cycles per minute</b> <i>Zyklen per minute</i>	_____	
<b>Temperature in the part of the die/mold in which the springs are installed</b> <i>Umgebungstemperatur im Werkzeug, in dem die Federn eingebaut sind</i>	_____ °C	Do not fill in if the springs are installed on a 'cold die' (not heated) <i>Nicht notwendig, wenn es sich um ein „kaltes Werkzeug“ (nicht erhitzt) handelt</i>
<b>Number of springs working together</b> <i>Anzahl Federn im Werkzeug</i>	_____	
<b>Die/mold adjustment</b> <i>Mögliche Anpassungen am Werkzeug</i>	<input type="checkbox"/> The user can drill the proper holes for mounting the nitrogen gas springs (base-fixing with screws) <i>Der Benutzer kann die notwendigen Löcher für die Befestigung der Gasdruckfedern bohren (am Sockel mit Schrauben)</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>Es können weniger Gasdruckfedern verwendet werden als die derzeitige Anzahl von Drahtfedern (d.h. das Werkzeug kann auch dann funktionieren, wenn einige Positionen leer bleiben)</i> <input type="checkbox"/> The existing holes for the housing of the wire (coil) springs can be drilled larger if needed <i>Falls erforderlich, können die vorhandenen Sacklöcher bündig vergrößert werden</i>	
<b>Reason for the switch from wire (coil) springs to nitrogen gas springs</b> <i>Grund für den Wechsel von Drahtfedern zu Gasdruckfedern</i>	<input type="checkbox"/> Need for higher initial force (contact force) <i>Höherer Federkraft Anfang (Federkraft bei Kontakt)</i> <input type="checkbox"/> Need for higher final force (stripping force) <i>Höherer Federkraft Ende (Abziehkraft bei)</i> <input type="checkbox"/> Durability issues <i>Probleme mit der Lebensdauer</i> <input type="checkbox"/> Other <i>Mehr _____</i>	
<b>Comments / additional information</b> <i>Kommentare / zusätzliche Informationen</i>	_____	
<b>Date</b> <i>Datum</i>	<b>Reseller's signature</b> <i>Unterschrift des Händlers</i>	_____