



**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. 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.

**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.

Manufacturer Produttore	_____	
Product code Codice prodotto	_____	Indicate the full and correct product code <i>Indicare il codice prodotto completo e corretto</i>
Free length (length when not compressed) Lunghezza libera (lunghezza quando non compressa)	_____ mm	Indicate the actual 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>
Pre-compression (initial compression) Precompressione	_____ mm	
Working stroke length (operating travel) Corsa di lavoro	_____ mm	Pre-compression (initial compression) not included <i>Precompressione esclusa</i>
Number of working cycles per minute Numero di cicli di lavoro al minuto	_____	
Temperature in the part of the die/mold in which the springs are installed Temperatura della parte dello stampo dove sono installate le molle	_____ °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>
Number of springs working together Numero di molle che lavorano assieme	_____	
Die/mold adjustment Adattamento dello stampo	<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>	
Reason for the switch from wire (coil) springs to nitrogen gas springs Motivo del passaggio dalle molle a filo ai cilindri ad azoto	<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> _____	
Comments / additional information Commenti / informazioni aggiuntive	_____ _____	
Date Data	Reseller's signature Firma del rivenditore	_____