



HENNLICH

HENNLICH SRL

TEHNICĂ INDUSTRIALĂ PLUS CONSULTANȚĂ

REPLACEMENT OF WIRE (COIL) SPRINGS WITH NITROGEN GAS SPRINGS
-TECHNICAL FORM-

ÎNLOCUIREA ARCURILOR DE ȘTANȚĂ CU ARCURI CU GAZ NITROGEN
-FORMULAR TEHNIC-

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.

SPECIFICAȚIILE TEHNICE ALE ARCULUI DE ȘTANȚĂ CE VA FI ÎNLOCUIT ȘI PARAMETRII DE LUCRU PENTRU APLICAȚIA SPECIFICĂ ÎN CADRUL CĂREIA ARCUL A FOST FOLOSIT

IMPORTANT: FIECARE SECȚIUNE DE MAI JOS SE REFERĂ LA UN SINGUR TIP DE APLICAȚIE A UNUI SINGUR MODEL DE ARC DE ȘTANȚĂ. VĂ RUGĂM SĂ COMPLETAȚI CĂTE UN FORMULAR SEPARAT PENTRU FIECARE TIP DE APLICAȚIE SAU MODEL DE ARC DE ȘTANȚĂ ÎN PARTE.

Manufacturer <i>Producător</i>	_____	
Product code <i>Cod produs</i>	_____	Indicate the full and correct product code <i>Vă rugăm să indicați codul de produs corect și în întregime</i>
Free length (length when not compressed) <i>Lungimea totală a arcului (lungimea totală a arcului atunci când acesta nu este comprimat)</i>	_____ mm	Indicate the <u>actual</u> measure (i.e. the original spring might have been cut/shortened) <i>Vă rugăm să indicați lungimea toată a arcului ținând cont dacă acesta a fost tăiat/scurtat</i>
Pre-compression (initial compression) <i>Precomprimare</i>	_____ mm	
Working stroke length (operating travel) <i>Lungimea în lucru a cursei</i>	_____ mm	Pre-compression (initial compression) not included <i>Indicați lungimea în lucru a cursei excluzând nivelul de precomprimare al arcului</i>
Number of working cycles per minute <i>Numarul de cicluri de lucru pe minut</i>	_____	
Temperature in the part of the die/mold in which the springs are installed <i>Temperatura la care este supusă placa de ștanță în timpul utilizării acesteia</i>	_____ °C	Do not fill in if the springs are installed on a 'cold die' (not heated) <i>Nu completați această secțiune dacă placa de ștanță nu este supusă încălzirii/supraîncălzirii în timpul utilizării</i>
Number of springs working together <i>Numărul arcurilor folosite concomitent</i>	_____	
Die/mold adjustment <i>Possible modifications of the dies for the springs on which the user can realize them for the transition of the springs from wire (coil) to nitrogen gas springs</i>	<input type="checkbox"/> The user can drill the proper holes for mounting the nitrogen gas springs (base-fixing with screws) <i>Utilizatorul poate realiza găurile potrivite în placa ștanței pentru arcurile cu gaz nitrogen (montare cu șuruburi, prindere la baza arcului)</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>Este posibil ca utilizatorul să folosească un număr mai redus de arcuri cu gaz nitrogen decât numărul de arcuri de ștanță folosit în prezent. (Cu alte cuvinte, placa de ștanță poate fi optim utilizată chiar dacă locurile destinate arcurilor nu sunt ocupate în proporție de 100%.)</i> <input type="checkbox"/> The existing holes for the housing of the wire (coil) springs can be drilled larger if needed <i>Orificiile existente pentru arcuri din placa de ștanțare suportă o oarecare extindere a diametrelor prin forare, dacă este necesar.</i>	
Reason for the switch from wire (coil) springs to nitrogen gas springs <i>Motivul pentru care doriți să înlocuiți arcurile de ștanță cu arcuri cu gaz nitrogen</i>	<input type="checkbox"/> Need for higher initial force (contact force) <i>Necesitatea unei forțe minime de comprimare mai puternice (forța de contact)</i> <input type="checkbox"/> Need for higher final force (stripping force) <i>Necesitatea unei forțe maxime de comprimare mai puternice (forța de extracție)</i> <input type="checkbox"/> Durability issues <i>Probleme legate de durabilitatea arcurilor de ștanță folosite până în prezent</i> <input type="checkbox"/> Other <i>Alte mențiuni</i>	
Comments / additional information <i>Mențiuni/Informații adiționale</i>	_____	
Date <i>Data</i>	Reseller's signature <i>Semnătură Reseller</i>	

arcuri - portcabluri/cabluri - lagăre/bucșe - ghidaje liniare - acoperitoare - gresare --- duze/cuple rapide/racorduri rotative/compensatoare/vizoare/armături EX - pompe/agregate - însoțitori de încălzire

S.C HENNLICH S.R.L

Nr. ord. reg. com./an: J2/2017/2005

Cod identificare fiscală: RO 18137214

Sediul: 310213 - Arad, Str. T. Cipariu, Nr. 5-7, Jud. Arad

Capital social subscris și vărsat: 52.500,00 RON

IBAN: RO20 RZBR 0000 0600 0729 2493 RON

IBAN: RO52 RZBR 0000 0600 0729 2499 EUR

Banca: RAIFFEISEN BANK Arad

COD SWIFT: RZBR RO BU

Tel: 004 0257 21 11 19

E-mail: office@hennlich.ro

Internet: www.hennlich.ro