FA Krosno GmbH

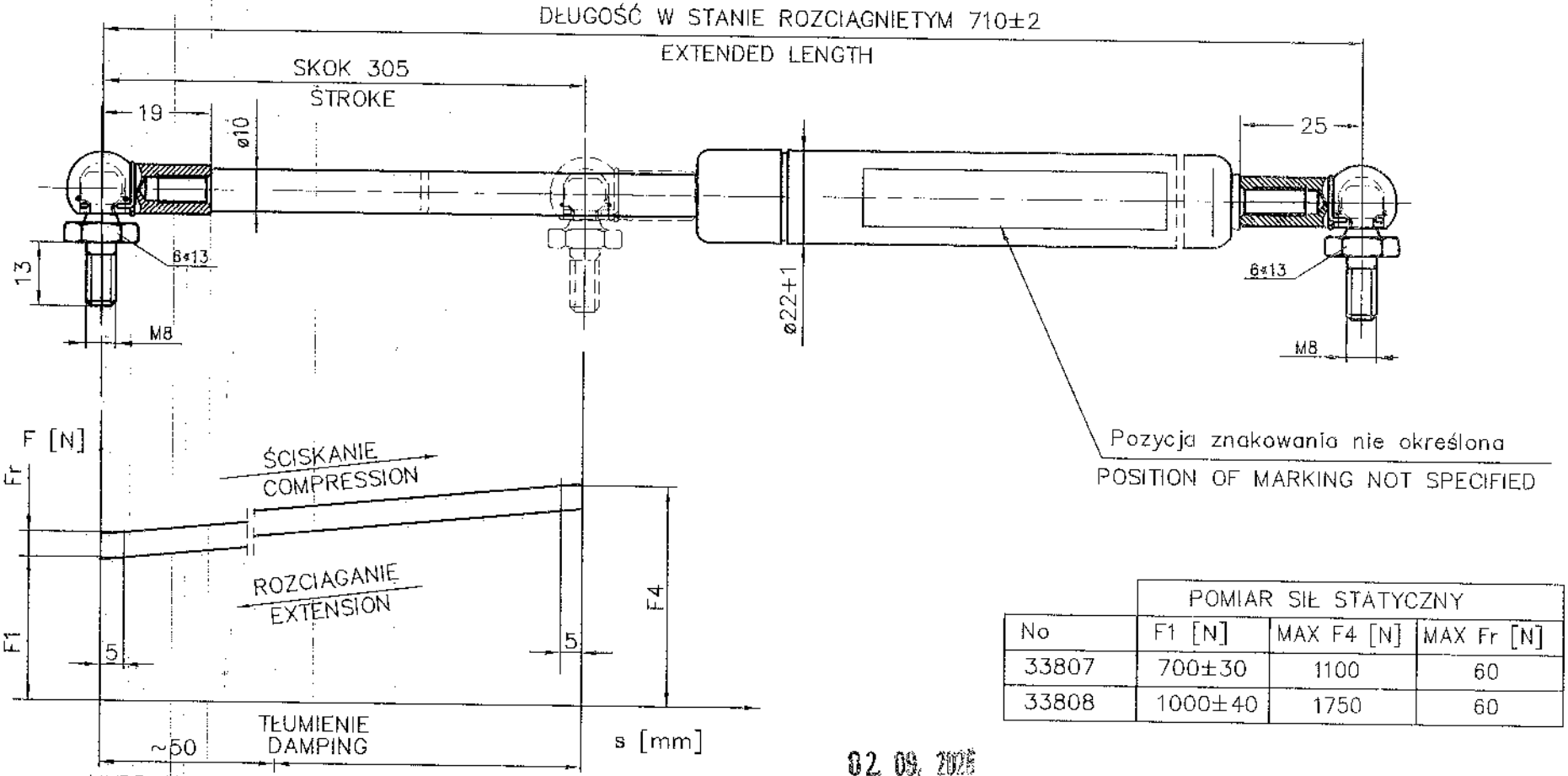
# Data sheet gas spring

**Sketch**



| | |
|---|---|
| **Description** | FA RISE gas spring |
| **P/N FA Krosno:** | 0033807 |
| **P/N customer / reference** | 100514 |
| **Customer / project no.** | Bdiverse |
| **Mounting position:** | Likely piston rod downwards |
| **Total length:** | 710 mm +/-2 |
| **Stroke:** | 305mm |
| **Ø Piston rod:** | 10mm |
| **Ø Cylinder:** | 22mm |
| **Extension force F1:** | 700N +/- 30 |
| **Extension force F4:** | ~1100N |
| **Friction FR max:** | 60N |
| **Extension speed V (m/s):** | 0,15 - 0,35 m/s |
| **Damping characteristic:** | pneumatic / hydraulic |
| **Damping amplitude:** | 50mm |
| **Mounting rod side:** | angle joint M8 |
| **Mounting cylinder:** | angle joint M8 |
| **Painting color cylinder:** | black, corrosion resistance >240h DIN EN ISO 9227 |
| **Permitted ambient temperature:** | -30° bis +80°C |
| **Special features / additional info:** | |

| DATA | REW | ZM | OPIS ZMIANY | NR ZMIANY | WYK | ZATW |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 28.08.2025 | 01 | A | ZWOLNIENIE DO PRODUKCJI | 086/SG/K/24 | PG | GI |




| | POMIAR SIŁ STATYCZNY | | |
|---|---|---|---|
| No | F1 [N] | MAX F4 [N] | MAX Fr [N] |
| 33807 | 700±30 | 1100 | 60 |
| 33808 | 1000±40 | 1750 | 60 |

02.09.2025

1. POZYCJA MOCOWAŃ JAK NA RYSUNKU.
2. POWIERZCHNIĘ CYLINDRA MALOWAĆ NA CZARNO. TŁOCZYSKO CHRONIĆ PRZED ZAMALOWANIEM.
3. SIŁY SPRAWDZAĆ W TEMPERATURZE 20°C.
4. PRĘDKOŚĆ WYSUWU TŁOCZYSKA W ZAKRESIE PNEUMATYCZNYM V = 0,15–0,35 m/s
5. SPRĘŻYNA MOŻE PRACOWAĆ W TEMPERATURZE –30°–+80°C.
6. WYMAGANIA I BADANIA WG FAN SG001.
7. SWORZNIE ZAMONTOWANE W GNIAZDA.

1. POSITION OF MOUNTINGS ACC. TO DRAWING
2. PRESSURE TUBE PAINTED BLACK. PISTON ROD MUST BE PROTECTED AGAINST DIRTY AND PAINT.
3. FORCES CONTROLED IN TEMPERATURE 20° C.
4. SPEED OF UNASSISTED EXTENSION IN PNEUMATIC DAMPING REGION V=0.15–0.35 m/s.
5. GAS SPRING CAN WORK FROM –30° to +80°C.
6. REQUIREMENTS AND TESTS ACCORDING TO FAN SG001.
7. BALL JOINTS FITTED IN BALL SOCKETS.

TOLERANCJE WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH WG: (ISO 2768: 89) PN EN 22768–1: 99 cL

MATERIAŁ:

METODA RZUTOWANIA

IntelliCAD

| | IMIĘ I NAZWISKO | DATA |
|---|---|---|
| WYKONAŁ | Piotr Ginalski | 28.08.2025 |
| ZATWIERDZIŁ | Gabriel Inglot | 28.08.2025 |

CHARAKT. SPECJALNE: .....

FORMAT: A3 MASA: [kg]

PODZIAŁKA: 1:1

FA Krosno

NAZWA: SPRĘŻYNA GAZOWA / GAS SPRING

NR RYSUNKU: 33607

ARK./ARK–Y: 1/1

NR INDEKSU: 33807