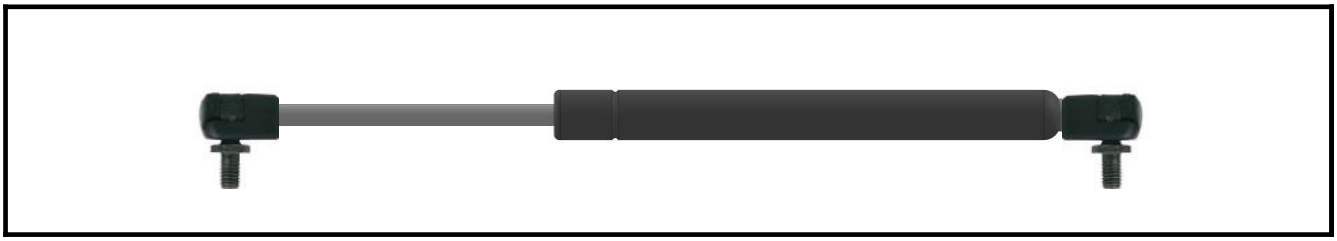
FA Krosno GmbH

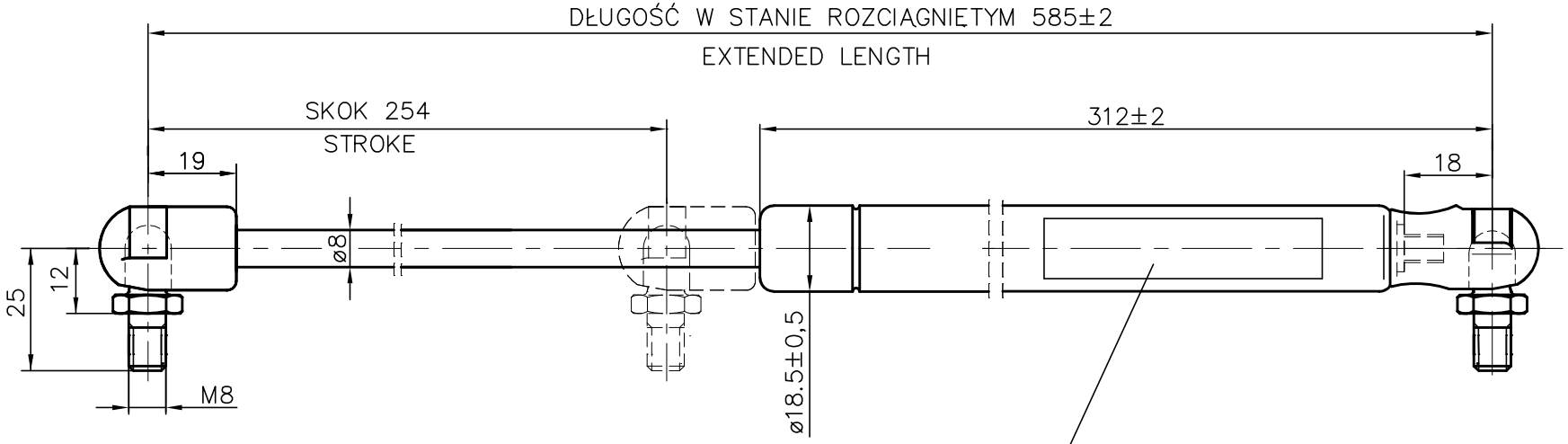
# Data sheet gas spring

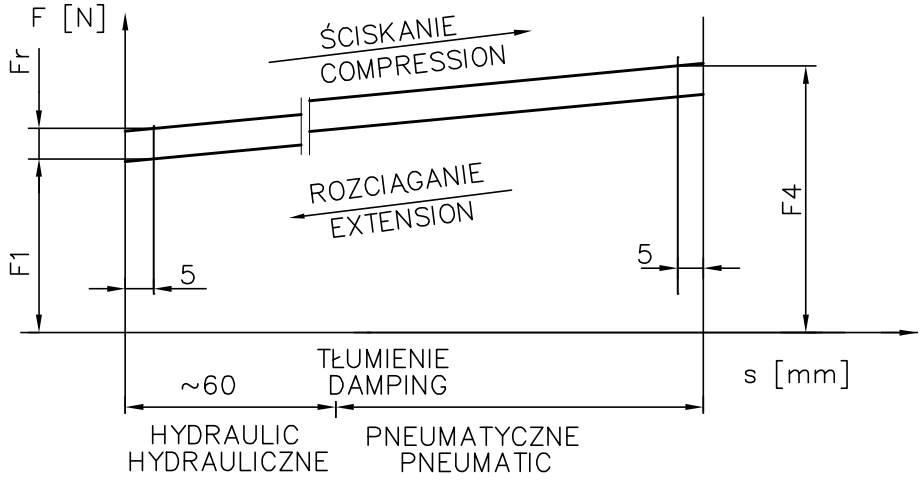
**Sketch**



| | |
|---|---|
| **Description** | FA RISE gas spring |
| **P/N FA Krosno:** | 0033753 |
| **P/N customer / reference** | reference Stabilus 083925 |
| **Custumer / project no.** | Bdiverse |
| **Mounting position:** | Likely piston rod downwards |
| **Total length:** | 585mm +/-2 |
| **Stroke:** | 254mm |
| **Ø Piston rod:** | 8mm |
| **Ø Cylinder:** | 18,5mm |
| **Extension force F1:** | 500N +/- 40 |
| **Extension force F4:** | ~850N |
| **Friction FR max:** | 45N |
| **Extension speed V (m/s):** | 0,15 - 0,35 m/s |
| **Damping characteristic:** | pneumatic / hydraulic |
| **Damping amplitude:** | 60mm |
| **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 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 08.06.2026 | 01 | A | ZWOLNIENIE DO PRODUKCJI | 54/SG/K/26 | PG | GI |




ZNAKOWAĆ WG USTALONEGO WZORU
MARKING ACC. TO TEMPLATE

| NUMER | POMIAR SIŁ STATYCZNY | | |
|---|---|---|---|
| | F1 [N] | MAX F4 [N] | MAX Fr [N] |
| 33753 | 500±40 | 850 | 45 |

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

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

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

MATERIAŁ:

METODA RZUTOWANIA

Intelli CAD

| | IMIĘ I NAZWISKO | DATA |
|---|---|---|
| WYKONAŁ | PIOTR GINALSKI | 08.06.2026 |
| ZATWIERDZIŁ | GABRIEL INGLOT | 08.06.2026 |

CHARAKT. SPECJALNE: –

FORMAT: A3 MASA: [kg]

PODZIAŁKA: 1:1

FA Krosno

NAZWA: SPRĘŻYNA GAZOWA / GAS SPRING

NR RYSUNKU: 33753

ARK./ARK–Y: 1/1

NR INDEKSU: 33753