

BARRE FORATE - HOLLOW BARS

BARRE FORATE HOLLOW BARS Misure disponibili/ Available dimensions			NEOPRENE 65° shore A (±5) Nero/Black				LAGOPAN 93° shore A (±3) Arancione/Orange			
Ø D mm	Ø d mm	L mm	g mm	f	c	p Kg	g mm	f	c	p Kg
16	6,5	350	22	35%	30	0,07	18	30%	50	0,08
20	8,5	350	27	35%	30	0,10	26	30%	50	0,10
25	9	350	34	35%	30	0,18	32	30%	50	0,17
32	13,5	700	43	35%	30	0,63	41	30%	50	0,56
40	13,5	700	53	35%	30	0,99	52	30%	50	0,93
50	16,5	700	65	35%	30	1,67	65	30%	50	1,49
50	18	500	65	35%	30	1,67	65	30%	50	1,49
63	17	700	82	35%	30	2,75	81	30%	50	2,43
80	21	700	106	35%	30	4,26	104	30%	50	4,00

g = Ø massimo di rigonfiamento sotto carico
f = schiacciamento massimo consentito sotto carico in % dell'altezza
c = numero di colpi al minuto massimo tollerato
p = peso della barra in Kg. (indicativo)

g = Ø max. blowing up under load
f = max. deflection under load in % to height
c = max. blows/min.
p = weight in Kg. (approximate)

Alcune informazioni tecniche:

- 1) Dalla barra forata il cliente può ricavare, tramite taglio, una molla dell'altezza voluta senza essere vincolato alle misure normalizzate.
- 2) L'altezza della molla che si andrà a tagliare non deve essere mai superiore al doppio del diametro, per evitare inflessioni laterali e quindi rapido snervamento della molla.
- 3) Quando aumenta la cadenza dei colpi al minuto (c) la temperatura della molla si eleva facendone diminuire la durata. A 100 colpi/min. bisogna diminuire la corsa (f) circa del 20%; a 200 colpi/min. circa del 50%.
- 4) Quando si calcola l'ingombro della molla conviene sempre maggiorare la quota (g) di un 5% circa tenendo conto di uno spazio di sicurezza.

Some technical information:

- 1) Cutting the hollow bars the client can machine a spring of desired height without being constrained to normalized measure.
- 2) The height of machined springs should never be superior than the double of the diameter, to avoid lateral inflection and quick yield of the springs.
- 3) If the cadence of blow/min. enlarges, the temperature of the springs will increase, diminishing life. If the cadence overweights the values inserted in the volume table, the travel has to be diminished. At 100 blows/min. the travel (f) has to be diminished a 20%. At 200 blows/min. a 50%.
- 4) To calculate the dimensions of springs it is convenient to oversize a 5% keeping a security space for blowing up under load.

BARRE PIENE - SOLID BARS

BARRE PIENE SOLID BARS Misure disponibili/ Available dimensions		NEOPRENE 65° shore A (±5) Nero/Black	LAGOPAN 93° shore A (±3) Arancione/Orange
Ø D mm	L mm	p Kg	p Kg
16	350	0,08	0,08
20	350	0,13	0,13
25	350	0,21	0,20
32	700	0,74	0,68
40	700	1,19	1,06
50	500	1,88	1,68
50	700	1,88	1,68
63	700	2,90	2,66
80	700	4,50	4,26

- 1) Dalla barra piena possono essere ricavate molle piene (aventi maggiori forze rispetto alle molle con foro), particolari a disegno, guarnizioni ecc.

- 1) It is possible to machine solid springs (with higher force respect to hollow springs), particular designs, gaskets, etc;