



CODE	Reference to standards	A		B		C		Ø D		E		F		Ø G		Ø H	
		mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
FS1 50	0	75	2.95	53,9	2.12	30	1.18	50,5	1.99	25	0.98	11	0.43	17	0.67	11	0.43
FS1 63	0	100	3.94	73,5	2.89	30	1.18	63,5	2.50	25	0.98	11	0.43	17	0.67	11	0.43
FS1 75	0	100	3.94	76,2	3.00	30	1.18	75,5	2.97	25	0.98	13	0.51	20	0.79	13	0.51
FS1 95	0	125	4.92	98,3	3.87	30	1.18	95,5	3.76	25	0.98	13	0.51	20	0.79	13	0.51
FS1 120	0	140	5.51	114,3	4.50	30	1.18	120,5	4.74	25	0.98	13	0.51	20	0.79	13	0.51
FS1 150	0	175	6.89	139,7	5.50	30	1.18	150,5	5.93	25	0.98	17	0.67	25	0.98	17	0.67

## NOTE

- IT** Garantire sempre il contatto tra il piano premente e il fondo del cilindro ad azoto.
- EN** Make sure there is always a contact between the bottom gas spring surface and the die plate.
- DE** Es muss immer ein Kontakt zwischen der Arbeitsfläche der Presse und dem Boden der Gasdruckfeder gewährleistet sein.
- FR** Toujours consentir un contact entre la surface du fond du cylindre et la presse.
- ES** Garantizar siempre el contacto entre la base del cilindro y el utillaje.
- PT** Garantir sempre o contato entre o fundo do cilindro e o dispositivo de pressão.