



# DIE CUTTERS

FIRMA GIBITRE INSTRUMENTS DODÁVÁ  
VYSEKÁVACÍ NOŽE ODPOVÍDAJÍCÍ MEZINÁRODNÍM  
NORMÁM.

MEZINÁRODNÍ STANDARDY: ISO 23529;

POZNÁMKA: SPLNĚNÍ NĚKTERÝCH NOREM MŮŽE VYŽADOVAT  
VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ NEBO NASTAVENÍ.



Firma Gibitre dodává vysekávací nože odpovídající mezinárodním zkušebním normám. Nože se používají pro přípravu vzorků pomocí vysekávacího stroje (vyrobeného Gibitre nebo jinou firmou).

### Hlavní parametry

- Vysekávací nože jsou vyrobeny z oceli pro formy a jsou tvrzeny tepelným zpracováním pro docílení maximální trvanlivosti.
- Vysekávací nože jsou dodávány s protokolem o kalibraci a odpovídají základním normám.

- Vysekávací nože mohou být opatřeny pružinovým vyhazovačem pro snadný odběr vzorku.
- Všechny nože jsou opatřeny dřevěnou ochranou.
- Vysekávací nože jsou speciálně vyráběny tak, aby bylo možné je opakovaně ostřit.

**Conformity with standards:** All the cutters produced are designed to fulfil international standards

**Calibration certificate (optional):** Calibration certificate with traceability to primary standards

**Sample ejector:** spring ejector for the easy extraction of the sample

**Protection Box:** All the cutters are provided with a wooden protection box.

**Codol:** Standard codol has 20 mm diameter and 25 mm length. Different codos are provided on request.



**gibitre INSTRUMENTS**  
Gibitre Instruments S.r.l.  
Via Dell'Industria, 79 24126 BERGAMO - ITALY  
Tel: +39030460246  
E-mail: info@gibitre.it - http://www.gibitre.it  
CER\_PUS\_001 Rev. 01

**Calibration Report n° 1902\_7204**

Calibration of: Dimensions of the Die Cutter  
Model: 900\_37\_1994\_2  
Serial n°: 0  
Procedure: The significant dimensions are measured using a certified optical machine

Reference instrument: MCH2 (2X=2.5 mm)      Uncertainty: 0.00 mm      Range: 0.00 mm

Dim	Nominal value	Minimum allowed	Maximum allowed	Min. mm	Max. mm	Uncertainty $\pm$ mm	Quality
B1	12.5	-1.0	1.0	11.5	13.5	0.1	OK
B2	12.5	-1.0	1.0	11.5	13.5	0.1	OK
A	75.0	0.0	1.0	75.0	76.0	0.1	OK
E1	8.0	-0.5	0.5	7.5	8.5	0.1	OK
E2	8.0	-0.5	0.5	7.5	8.5	0.1	OK
E3	8.0	-0.5	0.5	7.5	8.5	0.1	OK
E4	8.0	-0.5	0.5	7.5	8.5	0.1	OK
F1	12.5	-1.0	1.0	11.5	13.5	0.1	OK
F2	12.5	-1.0	1.0	11.5	13.5	0.1	OK
F3	12.5	-1.0	1.0	11.5	13.5	0.1	OK
F4	12.5	-1.0	1.0	11.5	13.5	0.1	OK
D	8.0	-0.1	0.1	7.9	8.1	0.0	OK