



# DIE CUTTERS

**GIBITRE LIEFERT NORMGERECHTE STANZFORMEN FÜR DIE PROBENVORBEREITUNG NACH INTERNATIONALEN NORMEN.**

**NORMEN:** ISO 23529;

HINWEIS: FÜR DIE EINHALTUNG EINIGER NORMEN IST MÖGLICHERWEISE OPTIONALES ZUBEHÖR ODER EINE SONDERAUSSTATTUNG ERFORDERLICH.



Gibitre liefert Stanzformen, die den internationalen Normen entsprechen. Die Stanzformen (von Gibitre oder von anderen Marken) werden zur Probenvorbereitung mit einer Stanze verwendet.

**Hauptmerkmale**

- Die Matrizen bestehen aus demselben Stahl wie

Vulkanisationsformen und werden einer Wärmebehandlung zur Härtung unterzogen, um eine lange Lebensdauer zu gewährleisten.

- Die Stanzformen werden geliefert mit Eichungsbericht, mit Rückverfolgbarkeit zur Primärprobe.
- Die Stanzformen können mit einem Federauswer-

fer für eine einfache Probenentnahme ausgestattet werden.

- Alle Stanzformen sind mit einer Schutzkiste aus Holz ausgestattet.
- Die Matrizen sind speziell hergestellt, um ein mehrfaches Nachschleifen zu ermöglichen.

**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.p.A.  
Via Dell'Industria, 79 24126 BERGAMO - ITALY  
Tel. +39030460246  
E-mail: info@gibitre.it - http://www.gibitre.it  
CER\_FUG\_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 instruments: MCH2 (20x2.5 mm)    Uncertainty: 0,00 mm    Range: 0,00 mm

Dim	Nominal value	Minimum allowed	Maximum allowed	Minima	Maxima	Uncertainty	U_M	U_max	U_min
B1	12,5	-1,0	1,0	12,29	0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
B2	12,5	-1,0	1,0	12,80	0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
A	75,0	0,0	1,0	75,10	0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
E1	8,0	-0,5	0,5	7,91	-0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
E2	8,0	-0,5	0,5	7,89	-0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
E3	8,0	-0,5	0,5	8,00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
E4	8,0	-0,5	0,5	7,91	-0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
F1	12,5	-1,0	1,0	12,85	0,4	0,0	0,0	0,0	0,0
F2	12,5	-1,0	1,0	12,49	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
F3	12,5	-1,0	1,0	12,41	-0,1	0,0	0,0	0,0	0,0
F4	12,5	-1,0	1,0	12,51	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
D	8,0	-0,1	0,1	8,00	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0