



# DIE CUTTERS

A GIBITRE INSTRUMENTS NEMZETKÖZI SZABVÁNYOKNAK MEGFELELŐ VÁGÓSZERSZÁMOKKAL RENDELKEZIK.

SZABVÁNYOK: ISO 23529;



A Gibitre a nemzetközi szabványok előírásainak megfelelő vágószerszámokat forgalmaz. A vágószerszámok (a Gibitre vagy más gyártó által forgalmazott) stancológépekben használhatók mintakészítésre.

### Főbb jellemzők

- A vágószerszámok öntőformák gyártására is alkalmas acélból készülnek, és edzési folyamaton esnek át a tartósság biztosítása érdekében
- A szerszámok mellé biztosítjuk a Hitelességi Jelentést, ezáltal azok visszakövethetők az eredeti mintapéldányig.

- A vágószerszámok kiegészíthetők egy rugós kilövő szerkezettel, amely megkönnyíti a minta eltávolítását
- Minden vágószerszám fa védődobozban kerül a megrendelőhöz.
- A vágószerszámok kialakítása minden esetben lehetővé teszi a többszöri újraélezést.

**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. +39030460248 E-mail: info@gibitre.it - http://www.gibitre.it CER\_PUB\_001 Rev. 01

**Calibration Report n° 1902\_7204**

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

Reference instruments: MCH2 (2X-2.5 mm) Uncertainty: 0.00 mm Range: 0.00 mm

Dim	Nominal value	Minimum allowed	Maximum allowed	Minima	Maxima	Uncertainty	U_MPM	U_Min	U_Max
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	7.81	-0.2	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	8.02	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0