



DIE CUTTERS

A GIBITRE INSTRUMENTS FORNECE CORTANTES DE ACORDO COM AS NORMAS INTERNACIONAIS.

NORMAS INTERNACIONAIS: ISO 23529;

NOTA: O CUMPRIMENTO DE ALGUMAS NORMAS PODE EXIGIR ACESSÓRIOS OU CONFIGURAÇÕES OPCIONAIS.



A Gibitre Instruments fornece cortantes em conformidade com as normas de ensaio internacionais. Os cortantes são usados para preparar provetes, utilizando uma máquina de corte (de fabrico Gibitre ou outro).

Características Principais

- Os cortantes são fabricados em aço para moldes

e são submetidos a um tratamento térmico de endurecimento, para garantir longa duração.

- Os cortantes são fornecidos com um Relatório de Calibração e respectiva rastreabilidade.
- Os cortantes podem ser equipados com um ejetor de molas, para facilitar a extração dos provetes cortados.

• Todos os cortantes são fornecidos numa caixa de proteção de madeira.

- Os cortantes são produzidos de forma a permitirem múltiplas operações de renovação das arestas de corte.

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. +39030460248 E-mail: info@gibitre.it - http://www.gibitre.it CER_PUL_001 Rev. 01 IN

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 (2X-2.5 mm) Uncertainty: 0,00 mm Range: 0,00 mm

| Dim | Nominal value | Minimum allowed | Maximum allowed | Minima | Maxima | Uncertainty | Unit | Scale |
|-----|---------------|-----------------|-----------------|--------|--------|-------------|------|-------|
| B1 | 12,5 | -1,0 | 1,0 | 12,29 | 0,1 | 0,0 | mm | 0,01 |
| B2 | 12,5 | -1,0 | 1,0 | 12,80 | 0,1 | 0,0 | mm | 0,01 |
| A | 75,0 | 0,0 | 1,0 | 75,10 | 0,1 | 0,0 | mm | 0,01 |
| E1 | 8,0 | -0,5 | 0,5 | 7,81 | -0,2 | 0,0 | mm | 0,01 |
| E2 | 8,0 | -0,5 | 0,5 | 7,89 | -0,1 | 0,0 | mm | 0,01 |
| E3 | 8,0 | -0,5 | 0,5 | 8,00 | 0,0 | 0,0 | mm | 0,01 |
| E4 | 8,0 | -0,5 | 0,5 | 7,91 | -0,1 | 0,0 | mm | 0,01 |
| F1 | 12,5 | -1,0 | 1,0 | 12,85 | 0,4 | 0,0 | mm | 0,01 |
| F2 | 12,5 | -1,0 | 1,0 | 12,69 | 0,0 | 0,0 | mm | 0,01 |
| F3 | 12,5 | -1,0 | 1,0 | 12,41 | -0,1 | 0,0 | mm | 0,01 |
| F4 | 12,5 | -1,0 | 1,0 | 12,51 | 0,0 | 0,0 | mm | 0,01 |
| D | 8,0 | -0,1 | 0,1 | 8,02 | 0,0 | 0,0 | mm | 0,01 |