



# MULTI-HEAD DIE CUTTER

手动模切机，为实验室测试制备试件。

参考标准: AS\_NZS 1660\_2\_1; EN 60811-1-1; IEC 60811\_1\_1; ISO 23529;

注意：遵守某些标准可能需要可选的附件或设置。



手动冲孔机，用于样品制备，配备旋转式冲头支撑系统。

### 关键特点

- 机器在基本配置中配备一个冲头支撑头，但可配备额外的支撑装置，以实现同时使用多个冲头（最多4个）。
- 若机器配备多个模具支架，可通过旋转鼓式支架轻松将所需模具定位至工作位置。

- 每个模具支架均具备独立的垂直位置调节功能，可优化切割力和深度，减少切割面磨损并提升样品制作的重复性。
- 机器可安装符合国际标准的模具（不包含在基础机器供应范围内），模具固定销直径为25毫米，高度为20毫米。
- 机器的机械结构可将作用于操作手柄的力进行减速，从而轻松切割高硬度材料。

- 机器标配聚乙烯切割台，尺寸为200x250x20毫米。

### 配件

- 符合国际标准或客户特定要求的样品制备模具。
- 双手安全释放切割手柄系统。
- 左手防护金属手套
- 备用聚乙烯切割台面

**Machine Configuration:** The machine is supplied in its basic configuration with a die support head but can be equipped with additional supports to allow the simultaneous application of multiple dies (up to 4).

**Type of die cutters applicable:** Standards ASTM, DIN, ISO, UNI, AFNOR, etc.

**Max number of die cutters:** 4 die cutters simultaneously on the die cutting apparatus (using the optional cutter holders).

**Standard Codol:** Ø 25 x H 20 mm (other codols available on request)

**CE Labelling:** The machine is supplied with CE Labelling



**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

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 (24x2.5 mm) Uncertainty: 0.00 mm Range: 0.00 mm

| Dim | Nominal value | Minimum allowed | Maximum allowed | Min. mm | Max. mm | Uncertainty | U <sub>95%</sub> mm | Status |
|-----|---------------|-----------------|-----------------|---------|---------|-------------|---------------------|--------|
| B1  | 12.5          | -1.0            | 1.0             | 11.59   | 13.5    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| B2  | 12.5          | -1.0            | 1.0             | 12.80   | 13.5    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| A   | 75.0          | 0.0             | 1.0             | 75.10   | 76.0    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F1  | 8.0           | -0.5            | 0.5             | 7.45    | 8.5     | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F2  | 8.0           | -0.5            | 0.5             | 7.89    | 8.5     | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F3  | 8.0           | -0.5            | 0.5             | 8.00    | 8.5     | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F4  | 8.0           | -0.5            | 0.5             | 7.91    | 8.5     | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F5  | 12.5          | -1.0            | 1.0             | 12.85   | 13.5    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F2  | 12.5          | -1.0            | 1.0             | 12.69   | 13.5    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F3  | 12.5          | -1.0            | 1.0             | 12.41   | 13.5    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| F4  | 12.5          | -1.0            | 1.0             | 12.51   | 13.5    | 0.1         | 0.0                 | OK     |
| Ø   | 8.0           | -0.1            | 0.1             | 8.00    | 8.0     | 0.0         | 0.0                 | OK     |