



# MULTI-HEAD DIE CUTTER

ラボ試験用サンプルを作成する手動力ッター

国際規格: AS\_NZS 1660\_2\_1; EN 60811-1-1; IEC 60811\_1\_1; ISO 23529;

注) 一部の規格に対応するため、オプションのアクセサリやセットアップが必要な場合があります。



手動型抜き機 ( 試料作成用 ) 回転式支持装置付

### 主要な特徴

- 基本仕様では型支持ヘッドが付属していますが、追加の支持装置を装備することで、複数の型 ( 最大4つ ) を同時に使用可能です。
- 型支持台を複数装備した場合、ドラム式回転支持台を使用して、使用する型を作業位置に簡単に配置できます。

- 各ダイサポートは垂直位置の独立調整が可能で、切断力と切断深さを最適化することで、切断面の摩耗を軽減し、サンプル作成の再現性を向上させます。
- 機械には、国際規格に準拠した固定シャフト径25mm、高さ20mmのダイ ( 基本機には含まれません ) を装着可能です。
- 機械の構造により、操作ハンドルに作用する力を減速し、高硬度材料も容易に切断可能です。

- 機械には、寸法200×250×20mmのポリエチレン製切断面が付属しています。

### アクセサリ

- 国際規格に準拠したサンプル準備用の型。または顧客の特定の要件に準拠した型。
- 切断ハンドル解放用の2手操作安全装置。
- 左手保護用金属手袋
- 交換用ポリエチレン製切断台

**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. +39030480248  
E-mail: info@gibitre.it - http://www.gibitre.it  
CEC\_PUB\_001 Rev. 01

Calibration Report n° **1902\_7204**

Calibration of: **Dimensions of the Die Cutters**  
Model: **990\_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**

| Die | Standard value | Measured value | Maximum allowed | Minimum allowed | Uncertainty | Resolution | Unit | Compliance |
|-----|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-------------|------------|------|------------|
|     | mm             | mm             | mm              | mm              | mm          | mm         |      |            |
| B1  | 12.5           | -1.0           | 1.0             | 12.239          | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| B2  | 12.5           | -1.0           | 1.0             | 12.800          | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| A   | 75.0           | 0.0            | 1.0             | 75.10           | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| F1  | 8.0            | -0.5           | 0.5             | 7.81            | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| F2  | 8.0            | -0.5           | 0.5             | 7.89            | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| F3  | 8.0            | -0.5           | 0.5             | 8.00            | 0.0         | 0.0        | mm   | OK         |
| F4  | 8.0            | -0.5           | 0.5             | 7.91            | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| F5  | 12.5           | -1.0           | 1.0             | 12.85           | 0.4         | 0.0        | mm   | OK         |
| F2  | 12.5           | -1.0           | 1.0             | 12.49           | 0.0         | 0.0        | mm   | OK         |
| F3  | 12.5           | -1.0           | 1.0             | 12.41           | 0.1         | 0.0        | mm   | OK         |
| F4  | 12.5           | -1.0           | 1.0             | 12.51           | 0.0         | 0.0        | mm   | OK         |
| D   | 8.0            | -0.1           | 0.1             | 8.00            | 0.0         | 0.0        | mm   | OK         |