

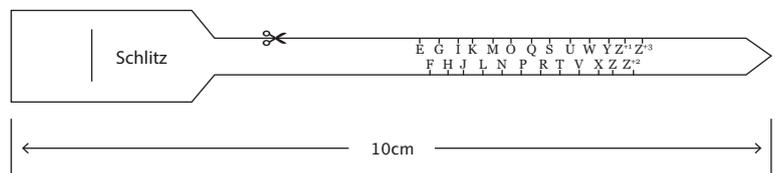
Druckbare Ringmessgeräte

Bitte beachten Sie, dass Sie diese Seite **DRUCKEN MÜSSEN** (sie funktioniert nicht, wenn Sie versuchen, direkt am Bildschirm zu messen). Vergewissern Sie sich vor dem Drucken, dass die Seitengröße in Ihrem Druckdialogfeld auf «Tatsächliche Größe» oder «100%» eingestellt ist. Prüfen Sie mit einem Lineal, ob der Ring Sizer auf der gedruckten Seite genau 10cm lang ist. Bei den Größenangaben handelt es sich nur um Näherungswerte, und die tatsächlich mit diesen Methoden hergestellten Ringe müssen möglicherweise bei Gexist angepasst werden.

Achtung: Nicht alle in diesem Dokument angegebenen Größen sind für alle Ringe verfügbar. Bitte überprüfen Sie die Verfügbarkeit der Ringgrößen auf unserer Website www.gexist.com. Wenn Sie spezielle Größen benötigen, die nicht auf unserer Website zu finden sind, kontaktieren Sie uns bitte: info@gexist.com.

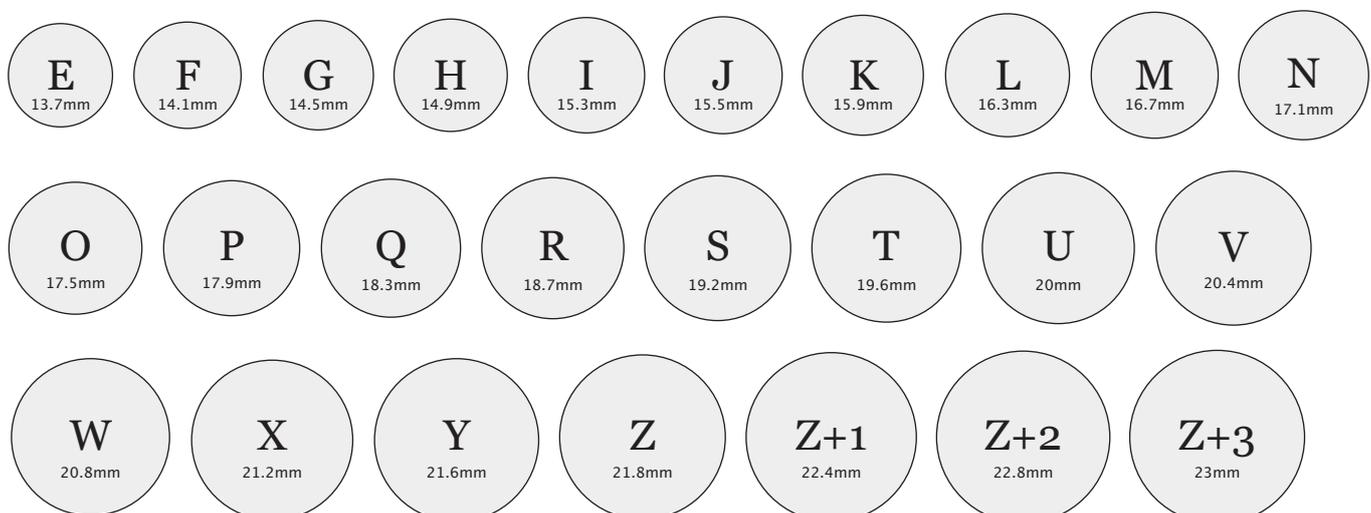
Methode 1 Umwickeln des Ringmaßes

1. Schneiden Sie um den Umriss des Ringmessers.
2. Schneiden Sie mit einem Universalmesser an der gezeigten Stelle einen Schlitz in das Ringmessgerät.
3. Wickeln Sie den Ringzirkel um den entsprechenden Finger, wobei die Buchstaben außen liegen.
4. Stecken Sie das spitze Ende des Sizers durch den Schlitz und ziehen Sie ihn so, dass er gut um den breitesten Teil Ihres Fingers passt (normalerweise am größten Knöchel).
5. Lesen Sie die Größe der Buchstaben (E-Z) am Schlitz ab. Wenn die Größe zwischen zwei Buchstaben liegt, verwenden Sie die größere Größe. Lesen Sie dann auf der nächsten Seite den entsprechenden Wert in der Spalte **FR** in grau ab.



Methode 2 Aktuelle Ringgröße

1. Wählen Sie einen Ihrer aktuellen Ringe, der bequem auf den richtigen Finger passt.
2. Legen Sie Ihren Ring über die unten stehenden Kreise, bis Sie die beste Übereinstimmung gefunden haben. Der Kreis sollte mit der Innenseite Ihres Rings übereinstimmen.
3. Verwenden Sie den Buchstaben oder das Maß in Millimetern, der/das in das Innere des Kreises passt (und lesen Sie auf der nächsten Seite den entsprechenden Wert in der grau unterlegten Spalte **FR** ab).



Druckbare Ringmessgeräte

Durchmesser	FR	ES-IT	UK	DE	CH	US
15.9 mm	50	10	K 1/2	16 1/4	10	5.5
16.2 mm	51	11	L	16 1/2	11	5.75
16.5 mm	52	12	M	16 3/4	12	6
16.8 mm	53	13	N	-	13	6.5
17.2 mm	54	14	O	17 1/4	14	7
17.5 mm	55	15	P	17 3/4	15	7.5
17.8 mm	56	16	P 1/2	18	16	7.75
18.1 mm	57	17	Q	-	16 1/2	8
18.4 mm	58	18	R	18 1/2	17 1/2	8.5
18.8 mm	59	19	S	18 3/4	18 1/2	9
19.1 mm	60	20	S 1/2	19 1/4	19 1/2	9.5
19.4 mm	61	21	T	19 1/2	20 1/2	9.75
19.7 mm	62	22	T 1/2	-	21 1/2	10
20 mm	63	23	U 1/2	20 1/4	22 1/2	10.5
20.3 mm	64	24	V 1/2	-	23 1/2	11
20.6 mm	65	25	W 1/2	20 3/4	24 1/2	11.5
21 mm	66	26	X	21	25 1/2	11.75
21.3 mm	67	27	Y	21 1/4	26 1/2	12
21.6 mm	68	28	Z	-	27 1/2	12.5
22 mm	69	29	Z+1	21 3/4	-	13