

Appareil de test à ressort SAUTER SD-M



Banc d'essai manuel pour contrôle des ressorts en traction et en compression, version intermédiaire à 500 N

Caractéristiques

- Mesure des ressorts en traction et compression
- Appareil de mesure intégré au boîtier
- Imprimante thermique intégrée
- Dispositif de mesure digital de longueur SAUTER LA en série :
 - Fonction position à zero manuelle possible
 - Prélongueur manuel ajustable
 - Lecture : 0,01 mm
- 10 emplacements de mémoire pour l'imprimeur et pour le calcul des valeurs moyennes
- Mesure avec zone de tolérance (fonction de valeur limite) : limite supérieure et inférieure réglables, dans le sens de traction et de compression. L'opération est assistée par un signal acoustique et optique
- Affichage de charge de pointe (Peak-Hold)
- Unités éligibles : N, lbf, kgf

Caractéristiques techniques

- Exactitude de mesure : 0,5 % du [Max]
- Longueur maximale de course : 100 mm
- Zone de travail maximal : 100 mm
- Dimensions totales L×P×H : 235×300×620 mm
- Poids net env. 22 kg

DE SÉRIE



OPTION



Modèle	Plage de mesure [Max] N	Lecture [d] N	Option
			Certificat d'étalonnage d'usine KERN
SAUTER SD 50N 100	50	0,01	961-2610
SD 100N 100	100	0,02	961-2610
SD 200N 100*	200	0,05	961-2610
SD 500N 100	500	0,1	961-2610

* IUSQU'À ÉPUISEMENT DU STOCK



Programme d'ajustage externe (CAL) :
Pour régler la précision des appareils de mesure. Poids de contrôle externe nécessaire



Bloc d'étalonnage :
Sert pour l'ajustage et le bon positionnement de l'appareil de mesure



Fonction Peak-Hold :
Mesure de la valeur de pic moyennant d'une procédure de mesure



Mode balayage :
Saisie des données de mesure et affichage continu à l'écran



Push et Pull :
Le mesureur peut mesurer les forces de traction et de compression



Mesure de longueur :
Mesure des dimensions géométriques d'un objet à contrôler ou la longueur de mouvement d'une procédure de contrôle



Fonction de focalisation :
Augmente la précision de mesure d'un appareil au travers d'une plage de mesure donnée



Mémoire interne :
Pour la sauvegarde des valeurs de mesure dans la mémoire de l'appareil



Interface de données RS-232 :
Pour connecter l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou un réseau



Profibus:
Pour la transmission de données, par exemple entre des balances, des capteurs, des contrôleurs et des appareils périphériques sur de longues distances. Convient pour une transmission de données sûre, rapide et tolérante aux pannes. Moins sensible aux interférences magnétiques.



Profinet :
Permet un échange de données efficace entre des appareils périphériques décentralisés (balances, cellules de mesure, instruments de mesure, etc.) et une unité de commande (contrôleur). Particulièrement avantageux lors de l'échange de valeurs de mesure complexes, d'informations sur les appareils, les diagnostics et les processus. Potentiel d'économies grâce à des délais de mise en service plus courts et à l'intégration possible des appareils



Interface de données USB :
Pour connecter l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques



Interface de données Bluetooth* :
Pour la transmission de données de la balance/l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques



Interface de données WIFI :
Pour la transmission de données de la balance/l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques



Interface de données Infrarouge :
Pour connecter l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques



Sorties de commande (coupleur opto-électronique, Digital I/O) :
Pour raccorder des relais, lampes de signalisation, vannes, etc.



Interface analogique :
Pour raccorder un périphérique adapté au traitement analogique des valeurs de mesure



Sortie analogique :
Pour la sortie d'un signal électrique en fonction de la charge (par ex. tension 0 V - 10 V ou courant 4 mA - 20 mA)



Statistiques :
L'appareil calcule à partir des valeurs de mesure enregistrées des statistiques, telles que la valeur mesurée ou la moyenne etc.



Logiciel :
Pour la transmission des données de mesure de l'appareil vers un ordinateur



Imprimante :
Une imprimante peut être raccordée à l'appareil pour imprimer les données de mesure



Interface réseau :
Pour connecter la balance/appareil de mesure à un réseau Ethernet. Possible chez KERN avec un convertisseur universel RS-232/LAN



KERN protocole de communication (KCP) :
Il est un jeu d'instructions standardisé pour interfaces pour les balances KERN et d'autres instruments. Il permet de consulter et de régler tous les paramètres pertinents et toutes les fonctions de l'appareil. Les appareils KERN avec KCP sont faciles à intégrer dans les ordinateurs, les commandes industrielles et d'autres systèmes numériques.



Protocole selon GLP/ISO :
Des valeurs de mesure avec date, heure et numéro de série. Uniquement avec les imprimantes SAUTER



Unités de mesure :
Convertibles par ex. pour passer aux unités non métriques. Plus de détails : voir Internet



Mesure avec zones de tolérance (fonction de valeur limite) :
Des valeurs limites supérieures et inférieures sont programmables. L'opération est assistée par un signal acoustique ou optique, voir le modèle respectif



Protection contre la poussière et les projections d'eau - IPxx :
Le degré de protection est indiqué par le pictogramme, cf. DIN EN 60529:2000-09, IEC 60529:1989+A1:1999+A2:2013



ZERO :
Remettre l'affichage à « 0 »



Fonctionnement avec pile :
Préparé pour fonctionner avec pile. Le type de pile est indiqué pour chaque appareil



Fonctionnement avec batterie :
Ensemble rechargeable



Bloc d'alimentation secteur :
230 V/50 Hz. De série standard UE, sur demande aussi de série GB, AUS ou USA



Bloc d'alimentation intégré :
Intégré 230 V/50Hz en UE. Sur demande également en standard GB, AUS ou USA



Entraînement motorisé :
Le mouvement mécanique est impulsé par un moteur électrique



Entraînement motorisé :
Le mouvement mécanique est impulsé par un moteur synchrone pas-à-pas (stepper)



Fast-Move :
Toute la longueur de course peut être mesurée par un seul mouvement de levier



Homologation possible :
Articles avec homologation de type pour construire des systèmes calibrables



Étalonnage DAkKS :
La durée de l'étalonnage DAkKS en jours est indiquée par le pictogramme



Étalonnage usine :
La durée de la mise à disposition de l'étalonnage usine est indiquée par le pictogramme



Expédition de colis :
La durée de mise à disposition interne du produit en jours est indiquée par le pictogramme



Expédition de palettes :
La durée de mise à disposition interne du produit en jours est indiquée par le pictogramme