

Brochure produit

04.09.2026

SAUTER SD 50N100

Banc d'essai manuel pour contrôle des ressorts en traction et en compression, version intermédiaire à 50 N

FRANÇAIS



CONTACT

KERN & SOHN GmbH
Ziegelei 1
72336 Balingen
Germany

+49 7433 9933-0
info@kern-sohn.com
www.kern-sohn.com



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 de série :
 - Fonction position à zéro 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 : kg N lbf

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

PRINCIPAUX DOMAINES D'APPLICATION

- Contrôle des ressorts
- Industrie automobile
- Aéronautique et aérospatial
- Construction de machines et d'installations

PICTOGRAMMES

De série



Option



APERÇU DES MODÈLES

Modèle	Plage de mesure [Max]
SD 50N100	50 N

ACCESSOIRES

Modèle	Description
822-903	Câbles pour les unités d'alimentation électrique (UK) 822-903
YKK-01	Câbles pour les unités d'alimentation électrique (CH) YKK-01

SERVICES

Modèle	Description
961-2610	Certificat d'étalonnage usine 961-2610 (compression N)
970-111	Extension de garantie (+2 ans) 970-111

FRANÇAIS

Aperçu des pictogrammes KERN

	Fonction Peak-Hold : mesure de la valeur de pic au sein d'une procédure de mesure
	Push and Pull : le mesureur peut mesurer les forces de traction et de compression
	Mesure de longueur : saisit les dimensions géométriques d'un objet à contrôler ou la longueur de mouvement d'une procédure de contrôle
	Statistiques : l'appareil calcule à partir des valeurs de mesure enregistrées des statistiques, telles que la valeur mesurée ou la moyenne etc.
	Imprimante : une imprimante peut être raccordée à l'appareil pour imprimer les données de mesure
	Mesure avec plage de tolérance (fonction Checkweighing) : valeurs limites supérieure et inférieure programmables, par exemple pour le tri, le portionnement ou la mesure de revêtements ou d'épaisseurs de matériaux. Le processus est accompagné d'un signal acoustique et/ou optique
	ZERO : remise à zéro de l'affichage
	Expédition de palettes : le délai de préparation interne du produit est de deux jours
	Calibrage en usine (ISO) : la durée du calibrage en usine est de 4 jours ouvrables