

Broszura produktowa

10.08.2026

SAUTER SD 50N100

Ręczny statyw testowy do badania sprężyn na rozciąganie i ściskanie, średnia forma konstrukcyjna do 50 N

POLSKI



KONTAKT

KERN & SOHN GmbH
Ziegelei 1
72336 Balingen
Niemcy

+49 7433 9933-0

info@kern-sohn.com

www.kern-sohn.com

KERN & SOHN GmbH | Ziegelei 1 | 72336 Balingen, Niemcy | +49 7433 9933-0 | www.kern-sohn.com



CECHY

- Bada sprężyny na rozciąganie i ściskanie
- Przyrząd pomiarowy zintegrowany w obudowie
- Zintegrowana drukarka termiczna
- Cyfrowy przyrząd do pomiaru długości SAUTER LA w standardzie:
 - Możliwe ręczne zerowanie
 - Długość wstępna ustawiana ręcznie
 - Działka odczytowa: 0,01 mm
- 10 miejsc w pamięci do wydruku i obliczania wartości średnich
- Pomiar z zakresem tolerancji (funkcja wartości granicznych): górna i dolna wartość graniczna do ustawienia, w kierunku rozciągania i ściskania. Proces pomiaru jest wspierany sygnałem akustycznym i optycznym
- Wskazanie obciążenia szczytowego (Peak-Hold)
- Wybierane jednostki: kg N lbf

DANE TECHNICZNE

- Dokładność pomiaru: 0,5% z [Max]
- Maksymalny skok: 100 mm
- Maksymalna przestrzeń robocza: 100 mm
- Wymiary całkowite szer.xgł.xwys. 235×300×620 mm
- Waga netto ok. 22 kg

GŁÓWNE OBSZARY ZASTOSOWAŃ

- Badanie sprężyn
- Przemysł motoryzacyjny
- Lotnictwo i kosmonautyka
- Budowa maszyn i urządzeń

PIKTOGRAMY

Standard

Opcja

PRZEGLĄD MODELI

Model	Zakres pomiarowy [Max]
SD 50N100	50 N

AKCESORIA

Model	Opis
822-903	Kabel zasilający (UK) 822-903
YKK-01	Kabel zasilający (CH) YKK-01

USŁUGI

Model	Opis
961-261O	Świadectwo wzorcowania fabrycznego 961-261O (ściskanie N)
970-111	Przedłużenie gwarancji (+ 2 lata) 970-111

POLSKI

Przegląd piktogramów KERN

	Funkcja Peak-Hold: rejestracja wartości szczytowej w trakcie procesu pomiarowego
	Push i Pull: urządzenie pomiarowe rejestruje siły rozciągające i ściskające
	Pomiar długości: rejestruje wymiary geometryczne obiektu badanego lub długość ruchu procesu badawczego
	Statystyka: urządzenie oblicza z zapisanych wartości pomiarowych dane statystyczne, jak wartość średnia, odchylenie standardowe itp.
	Drukarka: do urządzenia można podłączyć drukarkę do wydruku danych pomiarowych
	Pomiar z zakresem tolerancji (Checkweighing): Programowalna górna i dolna wartość graniczna, np. do sortowania, porcjowania lub pomiaru powłok albo grubości materiałów. Proces jest wspierany sygnałem akustycznym i/lub optycznym
	ZERO: Zerowanie wskazania
	Wysyłka paletowa spedycją: Czas wewnętrznego przygotowania produktu wynosi dwa dni
	Wzorcowanie fabryczne (ISO): Czas wzorcowania fabrycznego wynosi 4 dni robocze