

## Manueller Shore-Prüfstand SAUTER TI



## Hebelprüfstand für reproduzierbare Härteprüfungen mit Grundplatte aus Glas

### Merkmale

- Geeignet zur Shore-Härteprüfung von Kunststoffen, Leder etc.
- **1 Glasplatte:** Hohe Messgenauigkeit durch die stärkere Härte der Grundplatte aus Glas
- **2 Mechanischer Aufbau:** Robustes Design ermöglicht präzise Messbewegungen
- **3 Nivelliereinrichtung:** Zur präzisen Ausrichtung der Grundplatte, z. B. für inhomogene Prüfobjekte
- **4 Prüfstand TI-DL,** mit auswechselbarer, längerer Führungssäule für digitalen Härteprüfer HD
- Härtemessgerät nicht im Lieferumfang enthalten

### • Bedienung:

1. Das Härteprüfgerät SAUTER HB bzw. HD wird in hängender Position angebracht
  2. Das Prüfobjekt wird auf den runden Prüftisch direkt unter die Messspitze des Härteprüfgeräts gelegt
  3. Durch Herabdrücken des Hebels wird das Prüfgewicht freigegeben, welches dann mit seinem Gewicht (vgl. Tabelle) die Messspitze in das Prüfobjekt eindrückt
- Die Genauigkeit des Messergebnisses ist mit diesem Prüfstand etwa 25 % höher als bei einer Handmessung

### Technische Daten

- Maximale Hublänge: 15 mm
- Maximale Testobjekthöhe: 63 mm
- Prüftisch  $\varnothing$  75 mm
- Gesamtabmessungen B×T×H  
TI-AC: 150×110×330 mm  
TI-D: 150×110×400 mm  
TI-ACL: 150×110×380 mm  
TI-DL: 150×110×450 mm

STANDARD



Modell	Geeignet für	Säulenlänge	Prüfgewicht	Nettogewicht ca.	
SAUTER		mm	kg	kg	
TI-AC.	HBA, HB0	245	1	4,5	
TI-D.	HBD	245	5	8,5	
TI-ACL	HDA, HD0	300	1	4,5	
TI-DL	HDD	300	5	8,5	

## Piktogramme

 <b>Justierprogramm CAL:</b> Zum Einstellen der Genauigkeit. Externe Justierreferenz notwendig	 <b>Steuerausgang (Optokoppler, Digital I/O):</b> Zum Anschluss von Relais, Signallampen, Ventilen etc.	 <b>ZERO:</b> Rücksetzen der Anzeige auf 0.
 <b>Kalibrier-Block:</b> Standard zur Justierung bzw. Richtigstellung des Messgerätes	 <b>Schnittstelle Analog:</b> Zum Anschluss eines geeigneten Peripheriegerätes zur analogen Messwertverarbeitung	 <b>Batterie-Betrieb:</b> Für Batterie-Betrieb vorbereitet. Der Batterietyp ist beim jeweiligen Gerät angegeben.
 <b>Peak-Hold-Funktion:</b> Erfassung des Spitzenwertes innerhalb eines Messprozesses	 <b>Statistik:</b> Das Gerät berechnet aus den gespeicherten Messwerten statistische Daten, wie Durchschnittswert, Standardabweichung etc.	 <b>Akku-Betrieb:</b> Wiederaufladbares Set.
 <b>Scan-Modus:</b> Kontinuierliche Messdatenerfassung und -anzeige im Display	 <b>PC Software:</b> An das Gerät kann ein Drucker zum Ausdruck der Messdaten angeschlossen werden.	 <b>Netzadapter:</b> 230V/50Hz. Serienmäßig Standard EU. Auf Bestellung auch in Standard GB, AUS oder USA lieferbar.
 <b>Push und Pull:</b> Das Messgerät kann Zug- und Druckkräfte erfassen	 <b>Drucker:</b> An das Gerät kann ein Drucker zum Ausdruck der Messdaten angeschlossen werden.	 <b>Netzteil:</b> Integriert, 230V/50Hz in EU. Weitere Standards, wie z. B. GB, USA, AUS auf Anfrage.
 <b>Längenmessung:</b> Erfasst die geometrischen Abmessungen eines Prüfobjekts bzw. die Bewegungslänge eines Prüfvorgangs.	 <b>Netzwerkschnittstelle:</b> Zum Anschluss der Waage an ein Ethernet-Netzwerk.	 <b>Motorisierter Antrieb:</b> Die mechanische Bewegung erfolgt durch einen Elektromotor.
 <b>Fokus-Funktion:</b> Erhöht die Messgenauigkeit eines Geräts innerhalb eines bestimmten Messbereichs.	 <b>KERN Communication Protocol (KCP):</b> Ist ein standardisierter Schnittstellen-Befehlssatz für KERN-Waagen und andere Instrumente, der das Abrufen und Steuern aller relevanten Parameter und Gerätefunktionen erlaubt. KERN Geräte mit KCP kann man so ganz einfach in Computer, Industriesteuerungen und andere digitale Systeme integrieren.	 <b>Motorisierter Antrieb:</b> Die mechanische Bewegung erfolgt durch einen Schrittsynchronmotor (Stepper).
 <b>Interner Speicher:</b> Zur Sicherung von Messwerten im Gerätespeicher.	 <b>GLP/ISO-Protokoll:</b> Von Messwerten mit Datum, Uhrzeit und Seriennummer. Nur mit SAUTER-Druckern	 <b>Fast-Move:</b> Die gesamte Verfahrenslänge kann durch eine einzige Hebelbewegung umfasst werden.
 <b>Datenschnittstelle RS-232:</b> Bidirektional, zum Anschluss von Drucker und PC.	 <b>Maßeinheiten:</b> Per Tastendruck umschaltbar z. B. auf nichtmetrische Einheiten. Weitere Details siehe Internet.	 <b>DAKkS-Kalibrierung:</b> Die Dauer der DAKkS-Kalibrierung in Tagen ist im Piktogramm angegeben
 <b>Datenschnittstelle USB:</b> Zum Anschluss des Messinstruments an Drucker, PC oder andere Peripheriegeräte.	 <b>Messen mit Toleranzbereich (Grenzwertfunktion):</b> Oberer und unterer Grenzwert programmierbar. Der Messvorgang wird durch ein akustisches oder optisches Signal unterstützt, siehe jeweiliges Modell	 <b>Werkskalibrierung:</b> Die Dauer der Werkskalibrierung in Tagen ist im Piktogramm angegeben.
 <b>Datenschnittstelle WLAN:</b> Zur Datenübertragung von Waage zu Drucker, PC oder anderen Peripheriegeräten.	 <b>Messen mit Toleranzbereich (Grenzwertfunktion):</b> Oberer und unterer Grenzwert programmierbar. Der Messvorgang wird durch ein akustisches oder optisches Signal unterstützt, siehe jeweiliges Modell	 <b>Paketversand per Kurierdienst:</b> Die Dauer der internen Produktbereitstellung in Tagen ist im Piktogramm angegeben.
 <b>Datenschnittstelle Infrarot:</b> Zur Datenübertragung von Messinstrument zu Drucker, PC oder anderen Peripheriegeräten.	 <b>Messen mit Toleranzbereich (Grenzwertfunktion):</b> Oberer und unterer Grenzwert programmierbar. Der Messvorgang wird durch ein akustisches oder optisches Signal unterstützt, siehe jeweiliges Modell	 <b>Palettenversand per Spedition:</b> Die Dauer der internen Produktbereitstellung in Tagen ist im Piktogramm angegeben.

Ihr KERN Fachhändler