

Durometro portatile a ultrasuoni SAUTER HO

PREMIUM



Strumento UCI Premium per prova di durezza per Rockwell, Brinell e Vickers



Funzione statistica elementare: visualizzazione del risultato di misurazione, del numero di misurazioni, del valore massimo e del valore minimo, nonché del valore medio e della tolleranza standard



Materiale in dotazione: Blocco di durezza standard (ca. 61 HRC), cavo USB, unità display, unità sensore UCI, valigetta per il trasporto, software per il trasferimento dei dati salvati al PC, altri accessori



Banco di prova per movimenti di prova riproducibili. In questo modo si evitano gli errori che possono verificarsi manipolando la sonda manualmente. Ciò garantisce misurazioni ancora più stabili e risultati di misurazione più precisi, vedi *Accessori*

Durometro portatile a ultrasuoni SAUTER HO



Caratteristiche

- Utilizzo: questo strumento per prove di durezza a ultrasuoni è ideale per le prove di durezza mobili, nelle quali è essenziale ottenere risultati rapidi e precisi
- Principio: SAUTER HO, tramite una barra oscillante, che oscilla con la frequenza a ultrasuoni e che viene premuta sull'oggetto di prova con una forza di prova definita. Sull'estremità inferiore si trova un penetratore Vickers. La sua frequenza di risonanza aumenta appena viene messo a contatto con l'oggetto di prova dalla generazione della compressione. Lo spostamento della frequenza di risonanza che ne deriva viene attribuito alla corrispondente durezza Vickers tramite una rispettiva regolazione sullo strumento
- Esempi: il sistema di prova della durezza SAUTER HO a ultrasuoni si usa soprattutto per la misurazione di piccoli pezzi fucinati, pezzi colati, punti di saldatura, pezzi stampati, utensili colati, cuscinetti a sfere e fianchi di ruote dentate, nonché per effettuare misurazioni dopo l'applicazione di caldo o calore
- Vantaggi rispetto al metodo Rockwell e Brinell: Prova quasi non distruttiva, grazie al minore carico applicato e quindi solo con un cratere di penetrazione microscopicamente più piccolo
- Vantaggi rispetto al metodo Vickers: viene a mancare l'impegnativa misurazione ottica. In questo caso si può misurare direttamente sul posto, p.es. un pezzo installato
- Vantaggi rispetto al metodo Leeb: vengono a mancare in larga misura gli elevati requisiti relativi al peso proprio dell'oggetto di prova
- Standard normativi: l'apparecchio è conforme alle seguenti norme tecniche: DIN 50159-1; ASTM-A1038-2005; JB/T9377-2013

- La memoria dei dati di misura archivia fino a 1000 gruppi di valori di misura, ognuno composto da 20 valori singoli
- Calibrazione: L'apparecchio può essere impostato sia per le piastre di confronto della durezza standard sia fino a 20 valori di calibrazione di riferimento. Così è possibile misurare velocemente diversi materiali, senza che lo strumento debba essere di volta in volta impostato in base ai singoli materiali

Dati tecnici

- Campo di misurazione: HRC : 20,3-68; HRB : 41-100; HRA : 61-85,6; HV : 80-1599; HB : 76-618; Resistenza alla trazione: 255-2180 N/mm²
- Precisione di misurazione: ± 3 % HV; ± 1,5 HR; ± 3 % HB
- Unità di visualizzazione: HRC, HV, HBS, HBW, HK, HRA, HRD, HR15N, HR30N, HR45N, HS, HRF, HR15T, HR30T, HR45T, HRB
- Alimentazione a batteria interna, di serie, durata operativa fino a 12 h senza retroilluminazione, tempo di carica ca. 8 h
- Peso minimo dell'oggetto di prova: 300 g per la misurazione diretta con il sensore (incluso); 100 g con l'anello di supporto (opzionale)
- Superficie di misurazione minima consigliabile ca. 5x5 mm (consigliata)
- Dimensioni totali LxPxA 28x83x160 mm
- Peso netto ca. 0,95 kg

Accessori

- Sensore a rimbalzo esterno tipo D, standard, possibile ordine successivo, SAUTER AHMO D
- **5** Piastra di calibrazione e regolazione (piastra di confronto della durezza) con durezza dell'acciaio

- definite e testate per il regolare controllo e regolazione degli strumenti di misurazione della durezza. I valori della durezza sono indicati di volta in volta. Le piastre sono caratterizzate dalla lavorazione dell'acciaio a grana piccola e omogenea, Ø 90 mm da 28 a 35 HRC, SAUTER HO-A09 da 38 a 43 HRC, SAUTER HO-A10 da 48 a 53 HRC, SAUTER HO-A11 da 58 a 63 HRC, SAUTER HO-A12
- **6** Banco di prova per movimenti di prova riproducibili. Meccanica scorrevole, alzata 34 mm, altezza massima dell'oggetto di prova all'interno del banco di prova 240 mm, testina di prova orientabile per misurazione al di fuori della piastra base, versione molto robusta, peso netto ca. 9 kg, SAUTER HO-A08
- Sonda motorizzata. Permette di eseguire i test con la semplice pressione di un pulsante mantenendo la stessa procedura (fino ad esaurimento delle scorte) HV 0,3, SAUTER HO-A15 HV 0,5, SAUTER HO-A16 HV 0,8, SAUTER HO-A17 HV 1, SAUTER HO-A18

SAUTER HO 1K, HO 2K

- **1** Anello di supporto, piano, SAUTER HO-A04N
- **2** Anello di supporto, cilindro piccolo, Ø 8-20 mm, SAUTER HO-A05N
- **3** Anello di supporto, cilindro grande, Ø 20-80 mm, SAUTER HO-A06N

SAUTER HO 5K, HO 10K

- **1** Anello di supporto, piano, SAUTER HO-A04
- **2** Anello di supporto, cilindro piccolo, Ø 8-20 mm, SAUTER HO-A05
- **3** Anello di supporto, cilindro grande, Ø 20-80 mm, SAUTER HO-A06
- **4** Copertura di protezione foro profondo, SAUTER HO-A07

DI SERIE



SU RICH.



Modello	Scala di durezza	Peso min. dell'oggetto di prova	Spessore min. dell'oggetto di prova	Su richiesta Cert. di calibrazione aziendale
SAUTER		g	mm	KERN
HO 1K	HV 1	300	2	961-270
HO 2K	HV 2	300	2	961-270
HO 5K	HV 5	300	2	961-270
HO 10K	HV 10	300	2	961-270

CAL EXT
Programma di calibrazione (CAL)
 Per la registrazione della precisione. Richiede un peso di calibrazione esterno

CAL BLOCK
Blocco di calibrazione
 Standard per la regolazione o la corretta impostazione dello strumento di misura

PEAK
Funzione Peak-Hold
 Rilevamento del valore di picco nell'ambito di un processo di misurazione

SCAN
Modalità di scansione
 Rilevamento e visualizzazione continua dei dati di misurazione

PUSH/PULL
Push e Pull
 Lo strumento di misura è in grado di misurare forze di trazione e di compressione

SCALE
Misurazione della lunghezza
 Rivela le dimensioni geometriche di un oggetto e dello spostamento durante un processo di prova

FOCUS
Funzione di messa a fuoco
 Aumenta la precisione di misurazione di un dispositivo in un campo di misurazione ben definito

MEMORY
Memoria interna
 Per il salvataggio dei valori di misurazione nella memoria del dispositivo

RS 232
Interfaccia dati RS-232
 Per il collegamento bidirezionale dallo strumento di misurazione alla stampante, PC o altre periferiche

PROFIBUS
Profibus
 Per la trasmissione di dati, ad es. tra bilance, celle di misura, controllori e periferiche su lunghe distanze. Adatto per una trasmissione dati sicura, veloce e con tolleranza ai guasti. Meno suscettibile alle interferenze magnetiche

PROFINET
Profinet
 Permette un efficiente scambio di dati tra periferiche decentralizzate (bilance, celle di misura, strumenti di misura ecc.) e un'unità di controllo (controllore). Particolarmente vantaggioso per lo scambio di valori di misura complessi, apparecchiature, diagnostica e informazioni di processo. Potenziale di risparmio grazie a tempi di messa in servizio più brevi e all'integrazione dell'apparecchio possibile

USB
Interfaccia dati Infrarosso
 Per il collegamento dello strumento di misurazione alla stampante, PC o altre periferiche

BT
Interfaccia dati Bluetooth*
 Per il trasferimento di dati di pesata/strumento di misurazione a stampante, PC o altre periferiche

WIFI
Interfaccia dati WIFI
 Per il trasferimento di dati di pesata/strumento di misurazione a stampante, PC o altre periferiche

IR
Interfaccia dati Infrarosso
 Per il trasferimento dati dallo strumento di misurazione alla stampante, PC o altre periferiche

SWITCH
Uscite comando (accoppiatore ottico, Digital I/O)
 Per il collegamento di relè, spie, valvole, ecc.

ANALOG
Interfaccia analogica
 Per collegare una periferica idonea per l'elaborazione analogica dei valori di misura

DUAL
Uscita analogica
 Per l'uscita di un segnale elettrico a seconda del carico (ad es. tensione 0 V - 10 V o corrente 4 mA - 20 mA)

LAN
Statistica
 Il dispositivo calcola i dati statistici, il valore medio, la differenza standard in base ai valori di misurazione memorizzati

SOFTWARE
Software PC
 Per il trasferimento dei dati di misurazione dal dispositivo a un PC

PRINT
Stampante
 Al dispositivo è possibile collegare una stampante per la stampa dei dati di misurazione

LAN
Interfaccia di rete
 Per il collegamento della bilancia/strumento di misurazione a una rete Ethernet

KCP PROTOCOL
KERN Communication Protocol (KCP)
 È un set standardizzato di comandi d'interfaccia per le bilance KERN e altri strumenti, che consente di richiamare e controllare tutte le funzioni rilevanti e le funzionalità del dispositivo. Gli strumenti KERN dotati di KCP possono essere quindi facilmente integrati nei computer, nei comandi industriali e in altri sistemi digitali.

GLP PRINTER
Protocollo GLP/ISO
 Di valori di misura con data, ora e numero di serie. Solo con stampanti SAUTER

UNIT
Unità di misura
 Commutazione per esempio di unità non metriche. Ulteriori dettagli su Internet

TOL
Misurazione con tolleranza (funzione del valore limite)
 Valore limite superiore e inferiore programmabile. Il processo di misurazione è coadiuvato da un segnale acustico e visivo, vedere il rispettivo modello

IP
Protezione antispruzzo ed antipolvere IPxx
 Il tipo di protezione è indicato nel pittogramma, cfr. DIN EN 60529:2000-09, IEC 60529:1989 +A1:1999+A2:2013

ZERO
ZERO
 Azzeramento display

BATT
Funzionamento a pile
 Predisposta per il funzionamento a batteria. Il tipo di batteria è indicato per ciascun tipo di apparecchio

ACCU
Funzionamento ad accumulatore
 Set ricaricabile

230 V
Alimentatore di rete
 230V/50Hz standard EU. Su richiesta anche standard GB, AUS o US

230 V
Alimentazione interna
 Integrato, 230V/50Hz in EU. 230 V/50Hz. Di serie standard EU. Richiedere informazioni sugli standards GB, AUS o US

ELECTRO
Azionamento motorizzato
 Il movimento meccanico viene eseguito per mezzo di un motore elettrico

STEPPER
Azionamento motorizzato
 Il movimento meccanico viene eseguito per mezzo di un motore sincrono (stepper)

FASTMOVE
Fast-Move
 L'intera lunghezza della corsa può essere effettuata con un unico movimento della leva

M
Valutazione della conformità
 Articoli ammessi all'omologazione per il montaggio di sistemi omologabili

DAKKS +3 DAYS
Calibrazione DAKKS
 Il tempo di approntamento della calibrazione DAKKS è specificato nel pittogramma

ISO +4 DAYS
Calibrazione di fabbrica
 Il tempo di approntamento della calibrazione di fabbrica è specificato nel pittogramma

1 DAY
Invio di pacchi tramite corriere
 Nel pittogramma è specificato il tempo necessario per l'approntamento del prodotto in fabbrica espresso in giorni

2 DAYS
Invio di pallet tramite spedizione
 Nel pittogramma è specificato il tempo necessario per l'approntamento del prodotto in fabbrica espresso in giorni

*Il marchio ed i loghi Bluetooth® sono marchi registrati di proprietà di Bluetooth SIG, Inc. e l'utilizzo di tali marchi da parte di KERN & Sohn GmbH avviene sotto licenza. Altri marchi e nomi commerciali sono di proprietà dei rispettivi titolari.