

Mesureur d'épaisseur de matériau par ultrason SAUTER TB-US



Mesureur d'épaisseur de matériau fiable pour une utilisation quotidienne

**Caractéristiques**

- Sonde externe pour des accès difficiles
- Plaque zéro pour l'ajustage en série
- Auto-Power-Off
- Unités éligibles : mm, inch
- TB 200-0.1US-RED ne mesure que les matériaux suivants : fonte, aluminium, cuivre, laiton, zinc, verre (quartzeux), polyéthylène, PVC, fonte brute, fonte de graphite sphéroïdal, acier
- **1** Livré dans une mallette de transport robuste

**Caractéristiques techniques**

- Exactitude de mesure : 0,5 % du [Max]
- Dimensions L×P×H 161×69×32 mm
- Fonctionnement avec piles, piles en série 4× 1.5 V AA
- Poids net env. 0,3 kg

**Accessoires**

- Sonde externe, 5 MHz, Ø 6 mm, pour des matériaux de test fins : plage de mesure (acier) 1–50 mm, SAUTER ATB-US01
- Sonde externe, 5 MHz, Ø 12 mm, pour des matériaux de test chauds : Plage de mesure (acier) 3–200 mm avec des températures jusqu'à env. 300 °C, SAUTER ATB-US02
- Sonde externe, 5 MHz, Ø 10 mm, SAUTER ATU-US09
- Sonde externe, 5 MHz, Ø 8 mm, SAUTER ATB-US06
- Gel de contact ultrason, en série, commande supplémentaire possible, env. 60 ml, SAUTER ATB-US03

EN SÉRIE

OPTION

Modèle	Plage de mesure	Lecture	Sonde	Vitesse du son	Option	
					Certificat d'étalonnage usine	
SAUTER	[Max] mm	[d] mm		m/sec	KERN	
TB 200-0.1US	1,5–200	0,1	5 MHz   Ø 8 mm	500–9000	96 1-113	
TB 200-0.1US-RED	1,5–200	0,1	5 MHz   Ø 8 mm	-	96 1-113	

## Pictogrammes

 <b>Programme d'ajustage externe (CAL) :</b> Pour régler la précision des appareils de mesure. Poids de contrôle externe nécessaire	 <b>Interface de données WIFI :</b> Pour la transmission de données de la balance/ l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques	 <b>Protection contre la poussière et les projections d'eau – IPxx :</b> le degré de protection est indiqué par le pictogramme, cf. DIN EN 60529:2000-09, IEC 60529:1989+A1:1999+A2:2013
 <b>Bloc d'étalonnage :</b> Serve pour l'ajustage et le bon positionnement de l'appareil de mesure	 <b>Interface de données Infrarouge :</b> Pour connecter l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques	 <b>ZERO :</b> Remettre l'affichage à « 0 »
 <b>Fonction Peak-Hold :</b> Mesure de la valeur de pic moyennant d'une procédure de mesure	 <b>Sorties de commande (coupleur opto-électronique, Digital I/O) :</b> Pour raccorder des relais, lampes de signalisation, vannes, etc.	 <b>Fonctionnement avec pile :</b> Préparé pour fonctionner avec pile. Le type de pile est indiqué pour chaque appareil
 <b>Mode balayage :</b> Saisie des données de mesure et affichage continu à l'écran	 <b>Interface analogique :</b> Pour raccorder un périphérique adapté au traitement analogique des valeurs de mesure	 <b>Fonctionnement avec batterie :</b> Ensemble rechargeable
 <b>Push et Pull :</b> Le mesureur peut mesurer les forces de traction et de compression	 <b>Sortie analogique :</b> 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)	 <b>Bloc d'alimentation secteur :</b> 230 V/50 Hz. En série standard UE, sur demande aussi en série GB, AUS ou USA
 <b>Mesure de longueur :</b> Saisit les dimensions géométriques d'un objet à contrôler ou la longueur de mouvement d'une procédure de contrôle	 <b>Statistiques :</b> l'appareil calcule à partir des valeurs de mesure enregistrées des statistiques, telles que la valeur mesurée ou la moyenne etc.	 <b>Bloc d'alimentation intégré :</b> Intégré 230 V/50Hz en EU. Sur demande également en standard GB, AUS ou USA
 <b>Fonction de focalisation :</b> Augmente la précision de mesure d'un appareil au travers d'une plage de mesure donnée	 <b>Logiciel :</b> Pour la transmission des données de mesure de l'appareil vers un ordinateur	 <b>Entraînement motorisé :</b> Le mouvement mécanique est impulsé par un moteur électrique
 <b>Mémoire interne :</b> Pour la sauvegarde des valeurs de mesure dans la mémoire de l'appareil	 <b>Imprimante :</b> Une imprimante peut être raccordée à l'appareil pour imprimer les données de mesure	 <b>Entraînement motorisé :</b> Le mouvement mécanique est impulsé par un moteur synchrone pas-à-pas (stepper)
 <b>Interface de données RS-232 :</b> Pour connecter l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou un réseau	 <b>Interface réseau :</b> Pour connecter la balance/appareil de mesure à un réseau Ethernet. Possible chez KERN avec un convertisseur universel RS-232/LAN	 <b>Fast-Move :</b> Toute la longueur de course peut être mesurée par un seul mouvement de levier
 <b>Profibus :</b> 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.	 <b>KERN protocole de communication (KCP) :</b> 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.	 <b>Homologation possible :</b> La durée de la mise à disposition de l'homologation est indiquée par le pictogramme
 <b>Profinet :</b> 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	 <b>Protocole selon GLP/ISO :</b> De valeurs de mesure avec date, heure et numéro de série. Uniquement avec les imprimantes SAUTER	 <b>Étalonnage DAKkS :</b> La durée de l'étalonnage DAKkS en jours est indiquée par le pictogramme
 <b>Profinet :</b> 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	 <b>Protocole selon GLP/ISO :</b> De valeurs de mesure avec date, heure et numéro de série. Uniquement avec les imprimantes SAUTER	 <b>Étalonnage usine :</b> La durée de la mise à disposition de l'étalonnage usine est indiquée par le pictogramme
 <b>Interface de données USB :</b> Pour connecter l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques	 <b>Unités de mesure :</b> Convertibles par ex. pour passer aux unités non métriques. Plus de détails : voir Internet	 <b>Expédition de colis :</b> La durée de mise à disposition interne du produit en jours est indiquée par le pictogramme
 <b>Interface de données Bluetooth* :</b> Pour la transmission de données de la balance/ l'appareil de mesure à une imprimante, un PC ou d'autres appareils périphériques	 <b>Mesure avec zones de tolérance fonction de valeur limite) :</b> Les valeurs limites supérieures et inférieures sont programmables. L'opération est assistée par un signal acoustique ou optique, voir le modèle respectif	 <b>Expédition de palettes :</b> La durée de mise à disposition interne du produit en jours est indiquée par le pictogramme

\*Le nom *Bluetooth*® et les logos sont des marques déposées et sont la propriété de Bluetooth SIG, Inc. Toute utilisation de ces marques par KERN & SOHN GmbH s'effectue sous licence. Les autres marques et noms commerciaux sont ceux de leurs propriétaires respectifs.

**Votre revendeur spécialisé KERN :**