

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



3. Aufbau (Kleine Bauform SD 10 – SD 30)

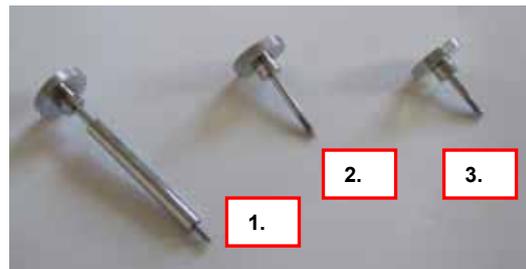
Siehe Mittlere Bauform

4. Aufbau (Mittlere Bauform SD 50 – SD 500)

- a) Hauptaufbauelemente
 - a. Zugständer



- b. Drei Schraubgriffe



- b) Aufbau: Schritt um Schritt

- a. Grundplatte durch schwarze Schraube lösen



- b. Grundplatte vom Sockel abnehmen

Herzlichen Glückwunsch zum Erwerb eines Federprüfsystems von SAUTER. Wir wünschen Ihnen viel Freude an Ihrem Qualitätsmessinstrument mit hohem Funktionsumfang. Für Fragen, Wünsche oder Anregungen stehen wir Ihnen immer gern zur Verfügung.

1. Lieferumfang

- 1 x Federprüfsystem SD Serie
- 1 x Steckernetzkabel
- 1 x Federprüfaufsatz für Zugversuche
- 1 x Haken mit Verlängerung für Zugversuche
- 3 x Schraubaufsatz mit Tellerkopf

2. Arbeitsbedingungen

10°C bis 30°C / 15% bis 80% Luftfeuchtigkeit

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



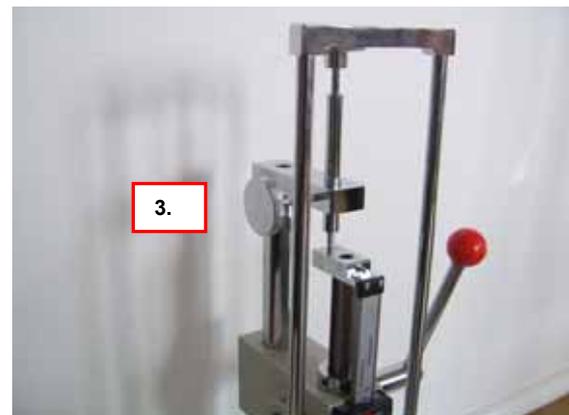
c. Zugständer auf Sockel setzen und Grundplatte auf Zugständer anbringen



f. Kurzer Schraubgriff (3.) zur Fixierung des langen Schraubgriffs eindrehen



d. Grundplatte verschrauben (schwarze Schraube)



g. Mittlerer Schraubgriff (2.) in die Schelle zur Begrenzung des Hubes einschrauben



e. Langer Schraubgriff (1.) in Oberseite des Zugständers von oben einführen



h. Zughaken an der Oberseite des Zugständers anbringen

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



- i. Längenmeseinheit über grüne Taste ON/O anschalten



- j. Stromversorgung des Federtesters einstecken.

c) Aufbau (Große Bauform SD 1k – SD 5k)

Aufbauten am Gerät selbst sind hier nicht erforderlich.

Bitte die Sockelheit des SD auf einer geeigneten Grundplatte oder am Verwendungsort (z.B. Werkbank) von unten verschrauben. Sonst kann es beim hochlastigen Betätigen des Prüfstand zu Kippeffekten kommen. Dieses Kippen sollte vermieden werden um Verletzungen des Bedieners und Schäden am Prüfstand zu vermeiden.

5. Funktionsweise Kraftmeseinheit

- a. Tasten

POWER: Ein- & Austaste

UNIT: Wählt zwischen N, kg und lb

PEAK: Wählt zwischen aktuellem Messwert, Peak, Auto Peak (der Spitzenwert erlischt nach einer bestimmten Zeit [A.PE])

SET:

- 1 x Drücken: Oberer Grenzwert [HidT]. Zum Ändern: ▲ bzw. ▼
- 1 x Drücken: Unterer Grenzwert [LodT]. Zum Ändern: ▲ bzw. ▼
- 1 x Drücken: Unterer Grenzwert zur Aktivierung der Speicherfunktion von Messergebnissen. [LE.SET] Zum Ändern: ▲ bzw. ▼
- 1 x Drücken: Auto Power-Off Funktion [P.OFF]. Zum Ändern: ▲ bzw. ▼
- 1 x Drücken: Ergebnis-Hold-Zeit [A.PE] Zum Ändern: ▲ bzw. ▼

ZERO: Stellt die Kraftmessanzeige auf Null zurück

CLR: Löscht einzelne Speicherwerte (kurzes Drücken auf einen Meßwert) oder alle Speicherwerte (langes Drücken)

PRINT: Startet den Druckvorgang der zehn internen Speicherplätze, Durchschnittswert, u.a. bzw. übermittelt diese Daten an die Software AFH-01

MEMORY: Aktiviert die Speicherfunktion

Montageanleitung SD – Federprüfsystem

6. Technische Daten

Baureihe SD I	SD 10N70	SD 20N70	SD 30N70		
Messbereich (Max):	10 N	20 N	30 N		
Ablesbarkeit:	0,001 N	0,002	0,01 N		
Maximale Hublänge:			70 mm		
Maximale Testobjektlänge bei Druckprüfungen:			70 mm (entspannt)		
Minimale Testobjektlänge bei Druckprüfungen:			0 mm (gespannt)		
Maximale Testobjektlänge bei Zugprüfungen:			130 mm (gespannt von Haken zu Haken)		
Minimale Testobjektlänge bei Zugprüfungen			0 mm (entspannt)		
Baureihe SD II	SD 50N100	SD 100N100	SD 200N100	SD 300N100	SD 500N100
Messbereich (Max):	50 N	100 N	200 N	300 N	500 N
Ablesbarkeit:	0,01 N	0,02 N	0,05N	0,1 N	0,1 N
Maximale Hublänge:	100 mm				
Maximale Testobjektlänge bei Druckprüfungen:	100 mm (entspannt)				
Minimale Testobjektlänge bei Druckprüfungen:	0 mm (gespannt)				
Maximale Testobjektlänge bei Zugprüfungen:	170 mm (gespannt)				
Minimale Testobjektlänge bei Zugprüfungen	0 mm (entspannt)				
Baureihe SD III	SD 1KN150	SD 2KN150	SD 3KN150	SD 5KN150	
Messbereich (Max):	1.000 N	2.000 N	3.000 N	5.000 N	
Ablesbarkeit:	0,2 N	0,5 N	1,0 N	1,0 N	
Maximale Hublänge:	150 mm				
Maximale Testobjektlänge bei Druckprüfungen:	200 mm (entspannt)				
Minimale Testobjektlänge bei Druckprüfungen:	0 mm (gespannt)				
Maximale Testobjektlänge bei Zugprüfungen:	? mm (gespannt)				
Minimale Testobjektlänge bei Zugprüfungen	0 mm (entspannt)				

Montageanleitung SD – Federprüfsystem

7. Begriffe

Maximale Testobjektlänge



**Maximale Testobjektlänge bei
Druckprüfungen (entspannt):**
Feder im maximal entspannten Zustand

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



Druckprüfung:
Feder im gedrückten Zustand

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



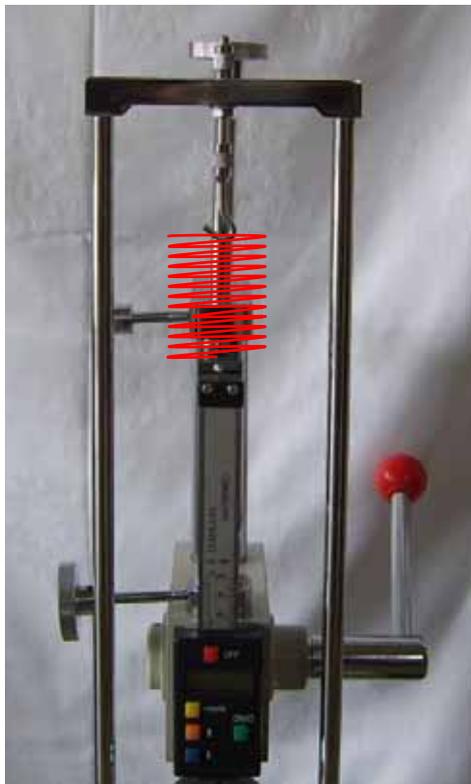
Druckprüfung:
Feder im vollständig gedrückten Zustand

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



Zugprüfung:

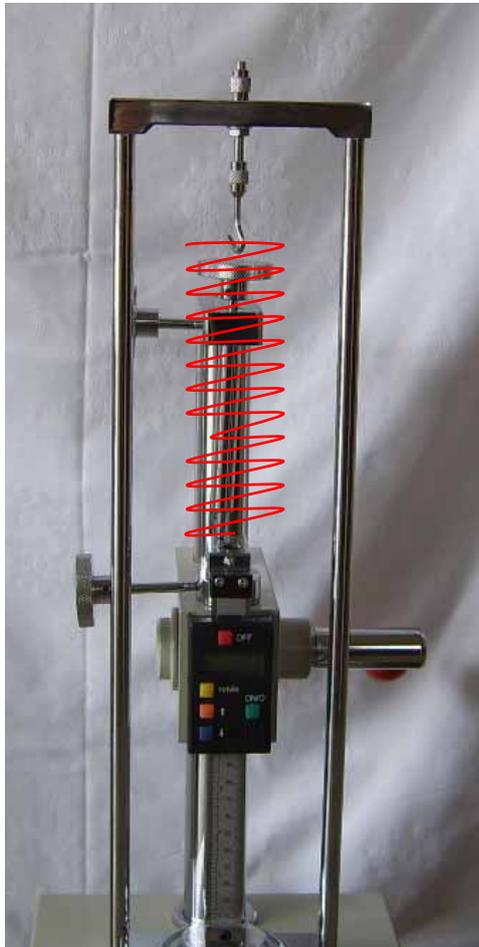
Feder im vollständig entspannten Zustand



Zugprüfung:

Feder im gespannten Zustand

Montageanleitung SD – Federprüfsystem



**Maximale Testobjektlänge bei
Zugprüfungen (gespannt):**
Feder im vollständig gespannten Zustand

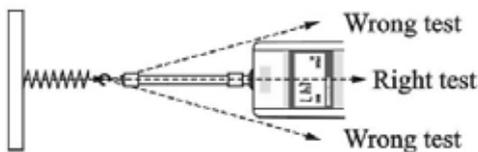
Montageanleitung SD – Federprüfsystem

8. Warnhinweise

Unkorrekt ausgeführte Kraftmessungen können zu ernsthaften Verletzungen von Personen und Beschädigungen von Sachen führen und dürfen daher nur von geschultem und erfahrenem Personal durchgeführt werden.

Insbesondere muss vermieden werden, dass Kräfte auf das erworbene Messgeräte einwirken, die die Gerätehöchstlast (Max) übersteigen oder nicht axial über den Kraftaufnehmer auf das Geräte einwirken.

Vermeiden Sie Verwindungen des Geräts, da sonst ein Gerätebruch begünstigt werden könnte und in jedem Fall die Messgenauigkeit abnimmt.



Sachwidrige Verwendung

Überlastungen der Meßgerät über die angegebene Höchstlast (Max), abzüglich einer eventuell bereits vorhandenen Taralast, unbedingt verhindern. Meßgerät könnte hierdurch beschädigt werden (Bruchgefahr!).

Achtung:

Meßgerät niemals in explosionsgefährdeten Räumen

betreiben. Die Serienausführung ist nicht Ex-geschützt. Das Meßgerät darf nicht konstruktiv verändert werden. Dies kann zu falschen Meßergebnissen, sicherheitstechnischen Mängeln sowie der Zerstörung des Meßgeräts führen. Das Meßgerät darf nur gemäß den beschriebenen Vorgaben eingesetzt werden.

Abweichende Einsatzbereiche/Anwendungsgebiete sind von SAUTER schriftlich freizugeben.

2.3 Gewährleistung

Gewährleistung erlischt bei

- Nichtbeachten unserer Vorgaben in der Betriebsanleitung
- Verwendung außerhalb der beschriebenen Anwendungen
- Veränderung oder öffnen des Gerätes, mechanische Beschädigung, und Beschädigung durch Medien, Flüssigkeiten
- natürlichem Verschleiß und Abnutzung
- nicht sachgemäße Aufstellung oder elektrische Installation
- Überlastung des Messwerkes

2.4 Prüfmittelüberwachung

Im Rahmen der Qualitätssicherung müssen die messtechnischen Eigenschaften des Meßgeräts und eines eventuell vorhandenen Prüfgewichtes in regelmäßigen Abständen überprüft werden. Der verantwortliche Benutzer hat hierfür ein geeignetes Intervall sowie die Art und den Umfang dieser Prüfung zu definieren. Informationen bezüglich der Prüfmittelüberwachung von Meßgeräten sowie die hierfür notwendigen Prüfgewichte sind auf der KERN Homepage (www.KERN-sohn.com) verfügbar.