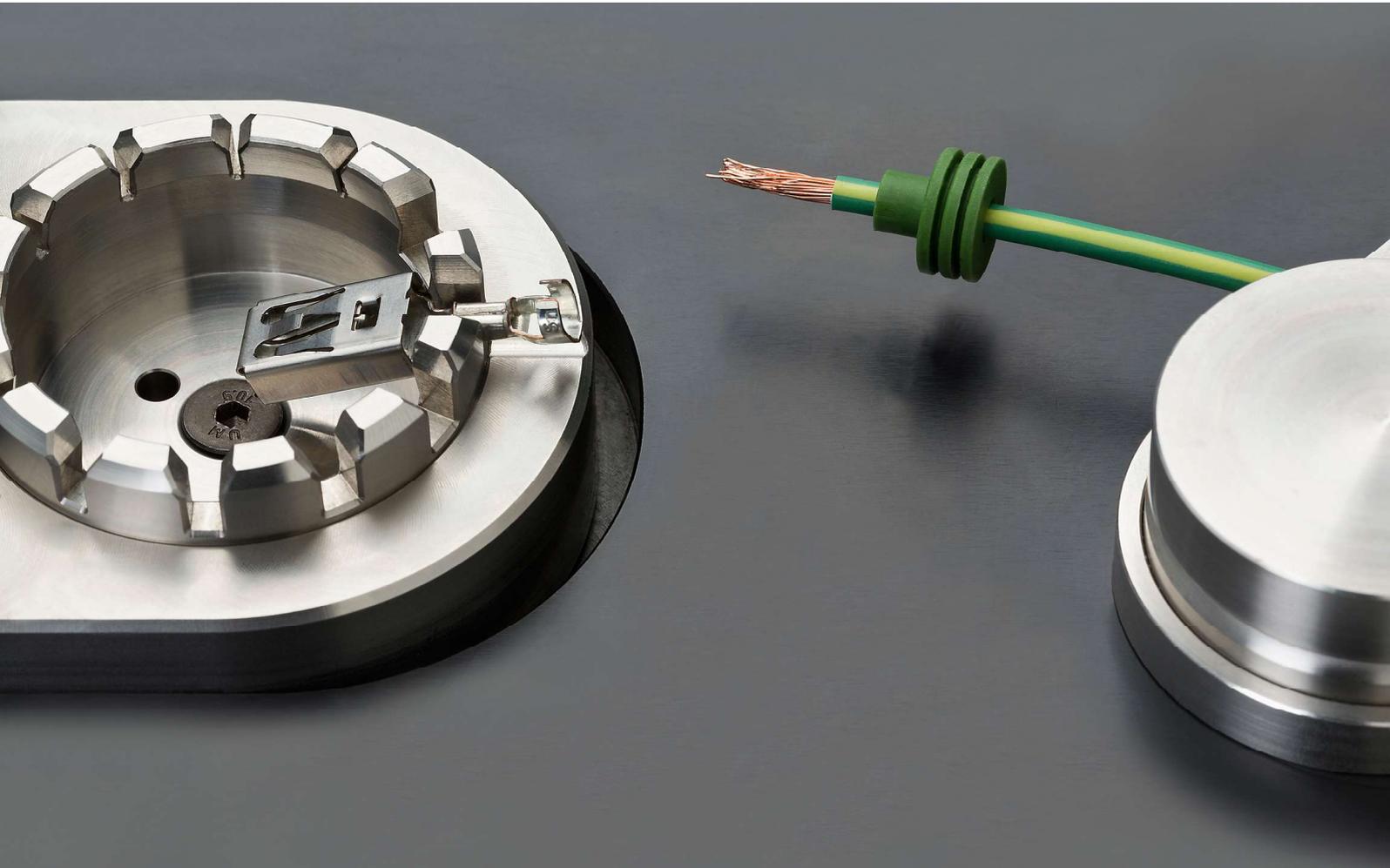


ALLURIS

innovative Messinstrumente
für physikalische Größen

***BEDIENUNGSANLEITUNG
OPERATION MANUAL
NOTICE D'UTILISATION
INSTRUCCIONES DE SERVICIO
ISTRUZIONI PER L'USO***



***DIGITALES AUSZUGSKRAFTMESSGERÄT FÜR KABELVERBINDUNGEN
DIGITAL FORCE GAUGE FOR WIRE TERMINALS
DYNAMOMETRE NUMERIQUE PAR JONCTIONS DE CÂBLES
DINAMOMÉTRICO DIGITAL POR CABLES CON UNIONS ADECUADAS
DINAMOMETRI DIGITALES A DI CAVI CON CONNETTORI***

(BDA VERSION 2.5)

Vielen Dank, dass Sie sich für eines unserer hochwertigen Messgeräte entschieden haben. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch, damit Sie mit dem neu erworbenen Gerät sicher umgehen können, exakte und reproduzierbare Messungen vornehmen und Schäden vermeiden.

Nur geschultes Personal im gewerblichen und industriellen Bereich ist für die Nutzung dieses Messgerätes zugelassen. Bitte beachten sie unbedingt die Sicherheitshinweise.

Zusätzliche, aktuelle Informationen und Video-Tutorials zur Bedienung und dem sicheren Umgang mit diesem Messgerät finden Sie auch auf unserer Homepage www.alluris.de und dem [Alluris Youtube-Kanal](#).

Inhalt

1. Sicherheitshinweise	3
2. Allgemeine Hinweise	3
2.1. Lieferumfang, Auspacken und Aufstellen.....	3
2.2. Energy Harvesting (nur manueller Abzugstester FMT-W30)	3
2.2. Anschließen des 24VDC Netzteils (nur motorisierter Abzugstester FMT-W40)	3
2.3 Übersicht der Bedienelemente	4
3. Messungen durchführen.....	4
3.1 Ein-/ und Ausschalten des Gerätes.....	4
3.2 Allgemeine Information zur Displayanzeige und Tastenfunktion während und zwischen den Messungen.....	4
3.3 Messung vorbereiten	5
3.4 Starten der Messung (AutoTara) bei manueller Version FMT-W30	6
3.5 Speichern der Messwerte bei manueller Version FMT-W30	6
3.6 Starten der Messung (AutoTara) bei motorisierter Version FMT-W40.....	7
3.7 Automatisches Speichern der Messwerte bei motorisierter Version FMT-W40.....	7
3.8 Statistik-Ergebnisse anzeigen	8
3.9 Ergebnisse löschen.....	8
4. Grenzwertüberwachung.....	8
4.1. Grenzwerte einstellen.....	9
5. Datenübertragung und Protokollerstellung mit FMT-W_Connect	9
5.1 Systemvoraussetzungen.....	9
5.2 Installation / Excel AddIn aktivieren	10
5.3 Starten von FMT-W_Connect.....	10
5.4 Protokollerstellung.....	12
6. Generelle Einstellungen (P1), Einstellung des Messwertspeichers (P2) und Wiederherstellen der Werkseinstellung (Po).....	13
7. Technische Daten	14
8. Wartung und Kalibrierung.....	14
8.1 Garantieverlängerung auf 5 Jahre	14
8.2 Produkt registrieren	14
9.0 Häufige Fragen (FAQ)	15
10.0 Zubehör (Wechseleinsätze)	15

1. Sicherheitshinweise

Das Gerät dient zur Ermittlung der Zugfestigkeit (zerstörende Prüfung) von gelöteten und lötfreien Verbindungen von Kabeln mit entsprechenden Kabelverbindern wie Aderendhülsen, Steckkontakten, Crimpkontakten etc. im Rahmen der Qualitätssicherung oder Designvalidierung.



Die Messzelle kann durch Überlastung beschädigt werden. Beachten Sie den maximalen Messbereich von 1000N.

Transportieren und lagern Sie das Gerät sorgfältig. So verringern Sie das Risiko von Schäden durch ungewollte mechanische Einwirkung, die ggf. zur Zerstörung der Messzelle führt.

Beachten Sie, die für das Gerät zulässigen Umgebungsbedingungen. Das Gerät ist mit einer automatischen Temperaturkompensation für 5°o...40°C ausgestattet. Setzen Sie das Gerät nur in diesem Bereich ein.

Extrem häufige Nutzung (mehr als 1 Prüfzyklus pro Minute) kann bei der motorisierten Version FMT-W40 zu Überhitzung des Motors führen. Der Motor ist mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, setzen Sie das Gerät trotzdem nur bis zu einer Umgebungstemperatur von max. 30°C ein.



In Abhängigkeit vom zu prüfenden Material können beim Abriss des Kabels kleine Drahtabschnitte entstehen. Tragen Sie daher ggf. eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe, um Verletzungen zu vermeiden.



Berühren Sie während des Abzugs oder der Rückfahrt des Abzugsexzenters keine rotierenden Maschinenteile. Greifen Sie nicht den Kabelabschnitt zwischen dem Adapter zur Aufnahme des gecrimpten Kontakts und dem Abzugsexzenter. Auch bei den geringen Geschwindigkeiten oder manueller Betätigung des Handhebels besteht Verletzungsgefahr.

2. Allgemeine Hinweise

2.1 Lieferumfang, Auspacken und Aufstellen

Im Lieferumfang des Kraftmessgerätes sind folgende Teile enthalten:

- Grundgerät mit integrierter Elektronik
- Handhebel oder Rollenspannzeug
- USB Schnittstellenkabel (Art.Nr. FMI-931USB) für Erweiterungsoption mit Software FMT-W_Connect
- CD mit Software FMT-W_Connect (ohne Lizenzierung)
- Bedienungsanleitung
- 24V Netzteil (Art.Nr.: FMT-958) für motorisierte Abzugstester, 5V Netzteil (Art.Nr. FMI-946) für manuelle Abzugstester

Entfernen Sie den Transportschutz und stellen Sie das Basisgerät auf eine ebene, stabile Fläche. Die Oberfläche sollte sauber und fettfrei sein, um ein Rutschen des Instrumentes zu vermeiden. Beachten Sie, dass das Gewicht des Prüfgerätes ca. 14 kg beträgt.

Bitte bewahren Sie die Transportverpackung auf, um das Gerät zur regelmäßigen Kalibrierung sicher wieder versenden zu können. Als Option bieten wir Ihnen gerne auch einen robusten Transportkoffer (Art.Nr. FMT-918) an.

2.2 Energy Harvesting (nur manueller Abzugstester FMT-W30)



Das Gerät nutzt das am Arbeitsplatz vorhandene Licht als Energiequelle und sammelt diese auch, wenn es nicht eingeschaltet ist. Die überschüssige Lichtenergie wird im Gerät gespeichert, so dass eine kurzfristige Abdeckung der Solarzelle keinen Einfluss auf die Messung hat. Nach mehr als 2 Monaten Lagerung im Dunkeln sollten Sie vor der ersten Messung das Gerät ca. 8h dem normalen Umgebungslicht aussetzen oder über den USB-Anschluss schnellladen. Unabhängig davon erhält eine Pufferbatterie den Arbeitsspeicher des Prozessors.

Sollte das am Arbeitsplatz vorhandene Licht nicht ausreichen und instabile Messerte angezeigt werden, nutzen Sie bitte die USB-Ladebuchse für das optionale Netzgerät FMI-946.

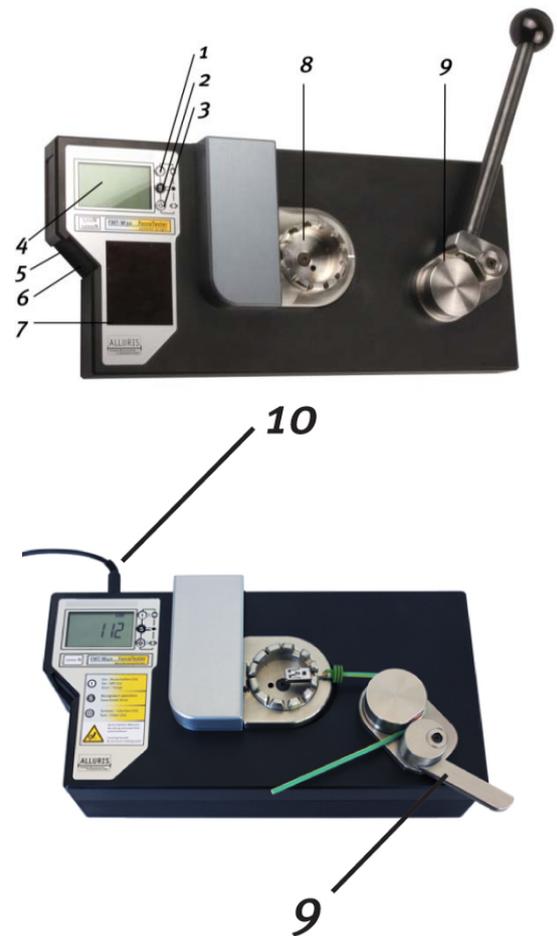
2.3 Anschließen des 24VDC Netzteils (nur motorisierter Abzugstester FMT-W40)

Das motorisierte Abzugskraftmessgerät FMT-W40 wird mit einem Universalnetzteil für 110-220VAC (50/60Hz) und Netzanschlusskabeln mit EU-Stecker und USA-Stecker geliefert. Wählen Sie das entsprechende Netzkabel aus, stecken Sie zunächst den DC-Stecker des Netzteils in die dafür vorgesehene Buchse auf der Rückseite des Gerätes und erst dann den Netzstecker in die Steckdose.

Der Stromverbrauch ist abhängig vom Betriebszustand des Antriebsmotors, das Netzteil liefert die maximal benötigten 3A. Verwenden Sie ausschließlich das mitgelieferte Netzteil (Art.Nr. FMT-958). Wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht nutzen, empfehlen wir das Netzteil vom Stromnetz zu trennen, um unnötigen Stromverbrauch im Standby-Betrieb zu vermeiden.

2.4 Übersicht der Bedienelemente

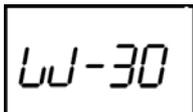
1. **I-Taste** zum Ein-/ und Ausschalten des Gerätes (langer Tastendruck > 2s) und Starten der Messung.
2. **S-Taste** zum Speichern der ermittelten Abzugskraft, Aufrufen der gespeicherten Statistikwerte und Aufrufen der Einstellfunktionen (langer Tastendruck > 2s).
3. **O-Taste** zum Variieren und Löschen von Messwerten, sowie zur Navigation im Einstellmenü.
4. **Display** mit :
5-stelliger Anzeige des Messwertes und der Maßeinheit;
Anzeige der Betriebsart Peak und der Grenzwertüberwachung;
Ergebnisanzeige mit Pfeilen (unterhalb/oberhalb zulässigem Grenzwert).
5. **USB-Buchse** zum Anschluss des Datenkabels zur Nutzung der Datenübertragung FMT-W_Connect zur Protokollerstellung.
6. **Hirose-Buchse** für Service und Justierung der Messzelle und zur Übertragung von Grenzwertsignalen.
7. **Solarzelle** zur Energieversorgung.
8. Anschlussadapter mit 12 Schlitten zur Aufnahme der Kabelverbindung.
9. Zugkraft-Excenter mit Handhebel zur Aufnahme des freien Kabelendes. Bei motorisierter Version FMT-W40 exzentrisch gelagertes Rollenspannzeug.
10. Bei motorisierter Version FMT-W40 **DC-Buchse** für 24V Netzteil und **LED Statusanzeige**.



3. Messungen durchführen

3.1 Ein-/ und Ausschalten des Gerätes

Schalten Sie das Gerät ein, indem Sie die **I-Taste** drücken. Nacheinander erscheinen nach dem Selbsttest des Displays 3 Informationsanzeigen, die Ihnen den Gerätetyp, das Datum der nächsten Kalibrierfähigkeit und den nominellen Messbereich zeigen (Fn). Durch einen langen Tastendruck auf die **I-Taste** können Sie das Gerät wieder ausschalten, bevor über die AUTO-OFF-Funktion (siehe Kap. 6) die selbsttätige Ausschaltung aktiviert wird (nur manueller Abzugstester FMT-W30).



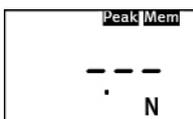
Anzeige Gerätetyp (W30 manuelle Version; W40 motorisierte Version)



Anzeige der Fälligkeit für die nächsten Kalibrierung (YY.MM)



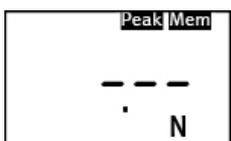
Anzeige des Messbereichs [N]



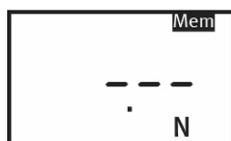
Anzeige der Defaulteinstellung mit Betriebsart Spitzenwertanzeige PEAK und eingeschaltetem Statistikspeicher MEM.

3.2 Allgemeine Information zur Displayanzeige und Tastenfunktion während und zwischen den Messungen

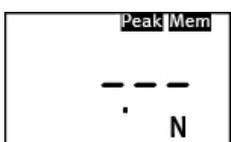
Nachdem der Selbsttest des Gerätes abgeschlossen ist (ca. 10sec.) zeigt das Display die Funktionssymbole Peak und Mem an, sowie die SI-Einheit Newton [N]. Die Symbole informieren, dass das Gerät im Messmodus PEAK mit schneller Messdatenerfassung (ca. 1kHz) mit Schleppzeigerfunktion arbeitet und die Messergebnisse im Statistikspeicher erfasst werden können.



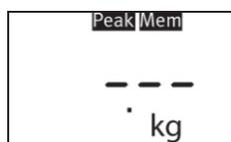
S
«
»



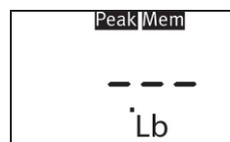
Möchten Sie statt der Spitzenwertanzeige mit Schleppzeigerfunktion die aktuellen Werte der Messung im Display anzeigen, so drücken Sie die **S-Taste**. In der Anzeige erlischt das Peak-Symbol. Bitte beachten Sie, dass bei dieser Betriebsart die Speicherfunktion nicht sinnvoll ist, da immer die aktuell im Display angezeigten Werte erfasst werden. Durch erneutes Drücken der **S-Taste** gelangen Sie zur Schleppzeigeranzeige.



O
»»



O
»»



Statt der SI-Einheit N können Sie durch Drücken der O-Taste auch das Ergebnis als kg oder lb (Pound) anzeigen lassen. Mit jedem Druck auf die O-Taste wechseln Sie die Anzeigeeinheit.

3.3 Messung vorbereiten



Um die Messung vorzubereiten, wählen Sie zunächst die kleinste geeignete Schlitzbreite für den zu prüfenden Kabeldurchmesser und richten diesen in einer 3 Uhr Position aus.



Das Kabel sollte möglichst leicht im Schlitz anliegen und der Kontakt sich im Inneren des Adapters abstützen.



Dann legen Sie die Kabelverbindung in den Anschlussadapter, so dass die Hülse des Kabelverbinders sicher im Innenring des Prüfadapters anliegt und nicht durch den Schlitz gezogen werden kann. Der Zugkraft-Exzenter mit dem Hebelarm sollte in der Ausgangsposition eingerastet und voll geöffnet sein.



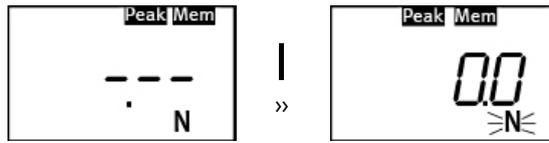
Für das manuelle Abzugskraftmessgerät benötigen Sie ein freies Kabelende von mindestens 14cm, beim motorisierten Auszugskraftmessgerät mindestens 10cm.

Die maximale Abzugslänge beträgt ca. 70mm, sowohl bei den manuellen als auch bei den motorischen Auszugskraftmessgeräten mit einem Kabeldurchmesser von 3,6mm.

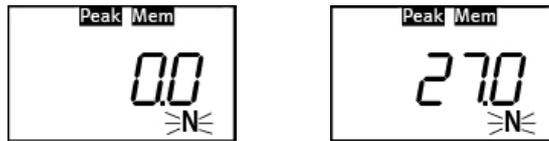
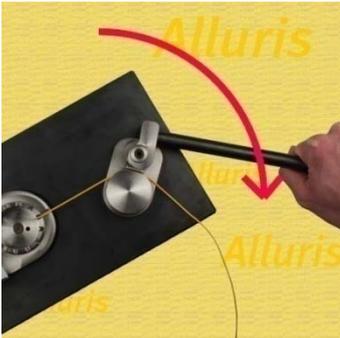


Sollte der Kabelmantel zu weich sein, oder aus der Crimpverbindung gezogen werden, sollten Sie zur Ermittlung der Crimpfestigkeit den Mantel im Bereich von 4cm bis 8cm Abstand von der zu prüfenden Verbindung abisolieren.

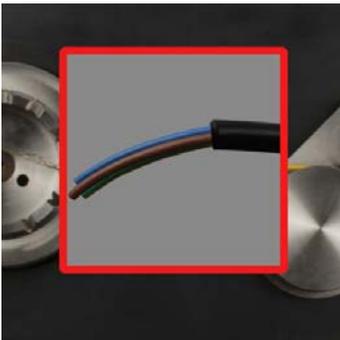
3.4 Starten der Messung (AutoTara) bei manueller Version FMT-W30



Durch einen kurzen Druck auf die **I-Taste** starten Sie die Messung, im Display blinkt jetzt das Zeichen für die Maßeinheit (N). Innerhalb der ersten Sekunde führt das Gerät jetzt eine automatische Tarierung (AutoTara) durch.



Jetzt führen Sie das freie Kabelende unter leichter Spannung in den Zugkraft-Exzenter ein und schließen diesen, indem Sie den Hebel im Uhrzeigersinn ziehen. Die Nut im Zugkraft-Exzenter hilft Ihnen, die richtige Position für das Kabel zu finden. Durch weiteres, langsames Ziehen am Hebelarm des Zugkraft-Exzenter erhöht sich die Spannkraft, die als Haltekraft auf das Kabel einwirkt und zusätzlich wird jetzt eine Zugkraft aufgebaut, die auf die Kabelverbindung einwirkt.



Sie erhöhen diese Kraft so lange, bis dass das Kabel an seiner schwächsten Stelle reißt. Dies ist in der Regel die Verbindung zwischen Kabel und dem zu prüfenden Bauelement. Der Maximalwert, der zumeist unmittelbar vor Reißen der Verbindung auftritt, wird mit einer Messfrequenz von ca. 1kHz ermittelt und angezeigt. Wenn innerhalb von 5 Sekunden kein neuer Wert ermittelt wurde, beendet das Gerät die Messung automatisch und im Display blinkt zusätzlich für weitere 5 Sekunden ein S.

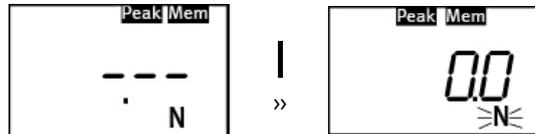
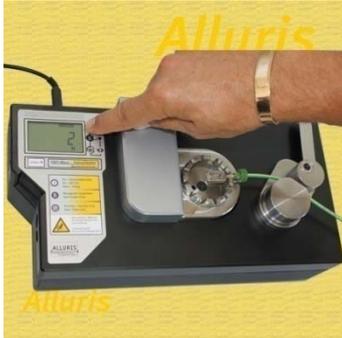
3.5 Speichern der Messwerte bei manueller Version FMT-W30



Sie können beim manuellen Abzugstester FMT-W30 das Ergebnis einer Messung speichern, indem Sie die **S-Taste** drücken, solange im Display noch die Anzeigeeinheit (N) blinkt oder nach abgeschlossener Messung ein S im Hauptdisplay zum Speichern auffordert. Der zuletzt im Display angezeigte Wert wird dann in der Statistik erfasst. Der Wert wurde registriert, wenn der Buzzer kurz doppel-piept. Nach dem Speichern wird die Anzeige auf 0.0 zurückgesetzt und Sie können die nächste Messung beginnen, indem Sie wieder die **I-Taste** drücken.

(Bei der motorisierten Version FMT-W40, kann durch Drücken der S-Taste zu jedem beliebigen Zeitpunkt ein Wert gespeichert werden. Die Messung endet jedoch nicht mit dem Speichern, sondern grundsätzlich erst, wenn der Zugexzenter sich wieder in Startposition befindet).

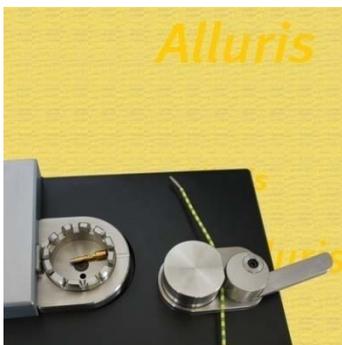
3.6 Starten der Messung (AutoTara) bei motorisierter Version FMT-W40



Durch einen kurzen Druck auf die **I-Taste** starten Sie die Messung, im Display blinkt jetzt das Zeichen für die Maßeinheit (N). Innerhalb der ersten Sekunde führt das Gerät eine automatische Trierung (AutoTara) durch und anschließend startet der Motor mit der eingestellten Abzugsgeschwindigkeit.

Falls die Mindestkraft für die automatische Brucherkennung (mit P18 aktivieren) nicht erreicht wird, fährt der Antrieb bis zum Endschalter und danach automatisch zurück auf die Startposition. Wenn Sie die I-Taste drücken fährt der Zugexzenter in die Ausgangsposition zurück und die Messung stoppt.

Bei Erreichen der Grenzkraft beginnt ggf. eine eingestellte Haltezeit (Default 0s). Nach dieser Zeit fährt der Antrieb, abhängig vom eingestellten Fahrprofil entweder weiter, bis das Kabel reißt (Default), oder zurück auf die Startposition.



Während der kompletten Fahrt ist ab erstmaligem Erreichen von 25% der Grenzkraft (P3) bzw. maximal 40N eine Brucherkennung aktiv (mit P18 aktivieren). Sobald diese Grenze wieder unterschritten wird, fährt der Zugexzenter zurück auf die Startposition.



Durch Drücken der **S-Taste** bei laufender Messung (Einheit blinkt) können Sie den Messwert jederzeit im Statistikspeicher ablegen. Der Wert wurde registriert, wenn der Buzzer kurz doppel-piept. Pro Messzyklus kann nur einmal gespeichert werden.

3.7 Automatisches Speichern der Messwerte bei motorisierter Version FMT-W40

Die motorisierte Version FMT-W40 kann die Messwerte automatisch speichern. Hierzu muss die Messwertspeicherung aktiviert sein (Menüpunkt P21=1) und der Menüpunkt P22 auf einen der drei möglichen Aufzeichnungspunkte in der Lastkurve eingestellt werden. Es ist möglich den Wert:

- (1) bei Beginn der Wartezeit bzw. Erreichen der Grenzkraft;
- (2) am Ende der Wartezeit;
- (3) bei Abriss;
- (4) bei Rückfahrt
- (0) oder nicht automatisch

zu speichern. Siehe hierzu auch Kapitel 6. Die Einstellung kann sehr komfortabel auch mit FMT-W_Connect vorgenommen werden.

3.8 Statistik-Ergebnisse anzeigen



(nur bei FMT-W30)

S
»»



S
»»



S
»»



Nachdem Sie die (letzte) Messung beendet haben, können Sie die Statistik-Ergebnisse im Display durch einen Druck auf die **S-Taste** aufrufen.

Höchster Messwert aller gespeicherten Werte

S
»»



Niedrigster Messwert aller gespeicherten Werte

S
»»



Mittelwert (arithmetisches Mittel) aller gespeicherten Messwerte

S
»»



Standardabweichung der Messwerte vom arithmetischen Mittel

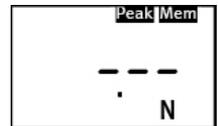
Mit der optionalen **Software FMI-W_Connect** werden die Statistikdaten mit den Prüfdaten des Abzugskraftmessgeräts und den Auftragsdaten ergänzt. Außerdem lassen sich bei angeschlossener USB-Schnittstelle auch alle Einzeldaten übertragen und dokumentieren. Beim manuellen Auszugskraftmessgerät FMT-W30 muss das USB-Kabel während der kompletten Messreihe gesteckt sein, um alle Einzeldaten zu speichern.

3.9 Ergebnisse löschen

Sie können den Speicherinhalt der jeweiligen Ergebnisanzeige (aktueller Wert oder PEAK-Wert) durch einen Druck auf die **o-Taste** löschen, bzw. tariieren. Im Display wird dann der Messwert "o.o" angezeigt. Durch langes Drücken der **o-Taste** löschen Sie alle gespeicherten Werte und die Statistikwerte gleichzeitig. Danach können Sie die Basiseinstellungen verändern und Grenzwerte neu eingeben.



O
2S



Die Speicher und Statistikfunktionen können deaktiviert werden. (siehe Kap. 6)

4. Grenzwertüberwachung

In Abhängigkeit von der Kabelstärke und der zugrunde gelegten Norm, sollten folgende Zugfestigkeiten mindestens erreicht werden. In allen hier angegebenen Normen kann mit einer Abzugsgeschwindigkeit von 100mm/min gearbeitet werden. Diese ist bei der motorisierten Version FMT-W40 werkseitig eingestellt. Mit Hilfe der Software FMT-W_Connect lassen sich andere Abzugsgeschwindigkeiten parametrisieren.

AWG	Leiterquerschnitt	Kabeldurchmesser	SAE AS7928 Tabelle II	IEC 60352 Teil 2	UL 486 C	NASA Std 8739.4
30	0,06 mm ²	0,36 mm		6 N	6 N	
28	0,09 mm ²	0,38 mm		11 N	11 N	22 N
26	0,14 mm ²	0,48 mm	32 N	18 N	18 N	36 N
24	0,22 mm ²	0,61 mm	45 N	28 N	28 N	36 N
22	0,34 mm ²	0,76 mm	67 N	40 N	40 N	57 N
20	0,56 mm ²	0,97 mm	85 N	60 N	45 N	92 N
18	0,93 mm ²	1,27 mm	170 N	90 N	45 N	142 N
16	1,25 mm ²	1,44 mm	223 N	135 N	68 N	183 N
14	1,93 mm ²	1,80 mm	312 N	200 N	100 N	290 N
12	3,16 mm ²	2,29 mm	490 N	275 N	138 N	459 N
10	4,65 mm ²	3,10 mm		355 N		707 N

Anmerkungen:

DIN 41611/3 ist ersetzt durch DIN IEC 60352 Part 2

MIL-T-7928 ist ersetzt durch SAE AS7928 Table II

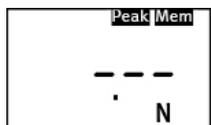
BS5B178 und UL486A entspricht IEC 60352 Part 2

FMT-W_Connect hält eine Vielzahl an weiteren Normen aktualisiert bereit

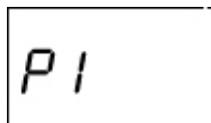
Sie können diese Werte in der Grenzwertüberwachung festlegen. Der untere Grenzwert aktiviert den Buzzer (bei FMT-W30 nur mit angeschlossenem USB-Kabel). Mit einem unterbrochenen Piepston wird signalisiert, dass der erforderliche Wert noch nicht erreicht wurde, nach Überschreiten des oberen Grenzwertes wechselt die Anzeige im Display auf Pfeil nach oben und der kontinuierliche Ton zeigt an, dass die Mindestfestigkeit erreicht wurde. Sie können diese Funktion ggf. auch Nutzen, um nicht-zerstörend zu prüfen.

4.1 Grenzwerte einstellen

Um Grenzwerte einfach und entsprechend den oben aufgeführten Normen einzustellen, empfehlen wir die Nutzung der optionalen **Software FMT-W_Connect**, die mit Hilfe einer Auswahltable die Grenzwerte ermittelt und die notwendigen Einstellungen im Auszugskraftmessgerät vornimmt. Sie können Grenzwerte jedoch auch direkt am Gerät einstellen, indem Sie im Hauptmenü, nachdem alle vorherigen Messdaten gelöscht wurden, für 2 Sekunden die **S-Taste** drücken, bis P1 im Display erscheint und dann mit der **I-Taste** den Menüpunkt P3 für den oberen und P4 für den unteren Grenzwert (Buzzer wird aktiviert) auswählen.



S



O

Mit der **o-Taste** gelangen Sie in die Funktionsmenüs P11 bis P17 (siehe Kap. 6)

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

I

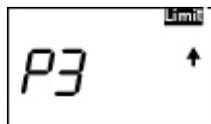


O

Mit der **o-Taste** gelangen Sie in das Funktionsmenü P2 (siehe Kap. 6)

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

I



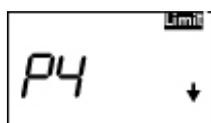
O



Mit der **o-Taste** wählen Sie jetzt die Stelle, die Sie verändern möchten. Die entsprechende Stelle blinkt. Mit der **I-Taste** stellen sie den gewünschten entsprechenden Zahlenwert ein.

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

I



O



Mit der **o-Taste** wählen Sie jetzt die Stelle, die Sie verändern möchten. Die entsprechende Stelle blinkt. Mit der **I-Taste** stellen sie den gewünschten entsprechenden Zahlenwert ein.

Bei der motorisierten Version FMT-W40 entfällt der Menüpunkt P4. Der untere Grenzwert wird automatisch auf 25% des oberen Wertes, maximal jedoch auf 40N gesetzt.

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

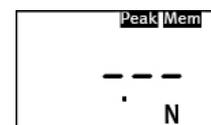
I



O

Mit der **o-Taste** gelangen Sie in das Funktionsmenü Po (siehe Kap. 6)

Mit einem langen Tastendruck auf der **S-Taste** gelangen Sie aus allen Menüebenen wieder in das Hauptmenü zurück.



Die Grenzwertüberwachung wird deaktiviert, indem alle Werte auf 0 zurückgesetzt werden oder indem Sie die Werkseinstellungen mit der Funktion Po wiederherstellen (siehe Kap. 7). Bei P3 = 0 bleibt die Brucherkennung bei 40 N trotzdem aktiv.

5. Datenübertragung und Protokollerstellung mit FMT-W_Connect

Als optionales Zubehör bieten wir eine spezielle Dokumentations-Software an, mit der Sie unter Nutzung der USB-Schnittstelle und MS Excel das Messgerät an einen PC anbinden. Mit Hilfe dieser Software können Sie:

- die Auflösung erhöhen
- die Betriebsarten, Automatisches Speichern und Abzugsgeschwindigkeiten für die motorisierte Version FMT-W40 konfigurieren
- die Grenzwertüberwachung für die Mindest-Zugfestigkeit auf Basis der internationalen Normen für gecrimpte Kabelverbindungen einstellen, die Prüfergebnisse als PDF-Datei dokumentieren, drucken und speichern
- die Umrechnungsfaktoren zwischen der SI-Einheit und Gewichtseinheiten der tatsächlichen Gravitation am Aufstellungsort anpassen

5.1 Systemvoraussetzungen

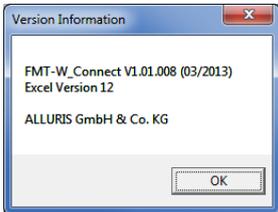
Zur Nutzung der Software benötigen Sie einen PC oder Notebook mit freier USB-Schnittstelle mit Betriebssystem Windows 7 / 8 / 10 (32 oder 64 Bit), und als Basis Programm MsOffice 2007 - 2016 resp. MsExcel 2007 - 2016 (32 Bit). Für die Installation der Software benötigen Sie

Administrator-Rechte auf der Arbeitsstation. Sie sollten die Software mit den entsprechenden USB-Treibern installieren, bevor Sie das Gerät zum ersten Mal an Ihre Arbeitsstation anschließen. Passende USB-Treiber befinden sich auf der Installations-CD.

5.2 Installation / Excel AddIn aktivieren

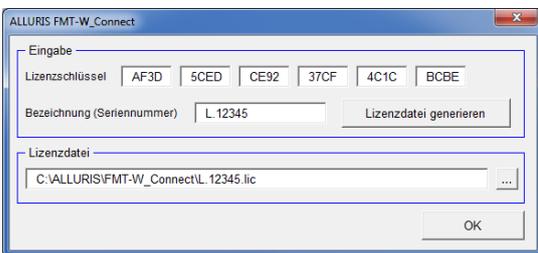
Die Installation der Software FMT-W_Connect erfolgt bei Einlegen der mitgelieferten CD automatisch. Anschließend müssen Sie in Microsoft Excel das AddIn aktivieren. Bei Excel 2007 erfolgt dies durch Aufrufen der Office Schaltfläche, bei Excel 2010 durch Aufrufen der Schaltfläche Datei (ganz oben links), dann Auswahl der Excel Optionen. Wählen Sie anschließend Add-Ins und drücken Sie in der Rubrik Verwalten (am unteren Rand des Fensters Excel-Add-Ins) die Schaltfläche [Gehe zu ...]. In der Tabelle der verfügbaren Add-Ins können Sie jetzt über Durchsuchen von C:\Programme\Alluris\FMT-W_Connect\Add-In\FMT-W_Connect.xla, auswählen.

Nach der Installation öffnen Sie die Exceldatei mit Formularfunktion (C:\Programme\Alluris\FMT-W_Connect\Formular.xlsx). Anschließend können Sie unter dem neuen Menüpunkt Add-Ins in Excel FMT-W_Connect auswählen. Zur Nutzung der Datenübertragungs- und Protokollsoftware wählen Sie START, die Untermenüs sind nachfolgend erläutert.



Version

Hier erhalten Sie wesentliche Informationen zur Version der installierten Software.



Lizenz

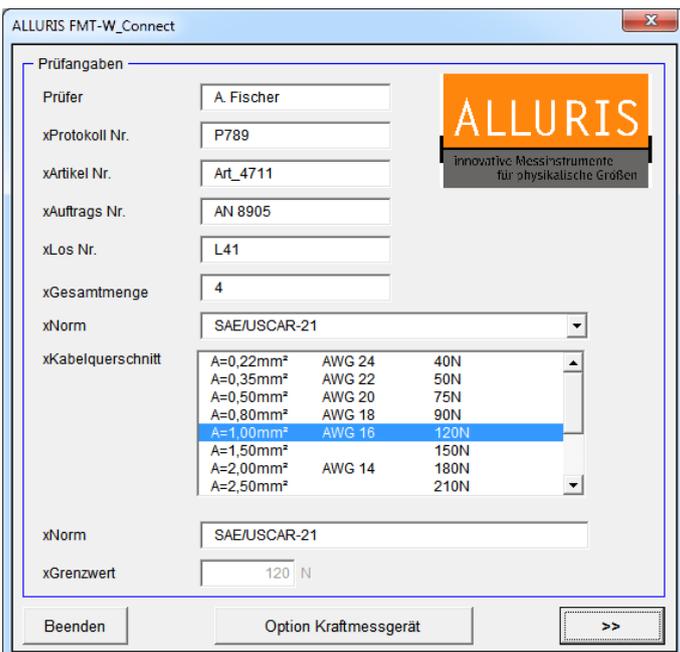
Nach der erstmaligen Installation der Software muss eine Lizenzdatei erzeugt werden. Sie erhalten hierzu einen Lizenzschlüssel, der zum jeweiligen Messgerät passen muss. Geben Sie hierzu die auf dem Typenschild verzeichnete Seriennummer, sowie den erhaltenen Lizenzschlüssel ein und klicken auf [Lizenzdatei generieren].



Language

Wählen Sie hier Ihre Sprachversion aus.

5.3 Starten von FMT-W_Connect



Öffnen Sie die Excel-Datei mit Formularfunktion im Windows Startmenü > Alle Programm > Alluris > FMT-W_Connect > Formular.

Bearbeiten Sie über die Schaltfläche [Option Kraftmessgerät] ggf. die Geräte- und Prüfparameter.

Geben Sie die für Ihr Messprotokoll notwendigen Prüf- und Auftragsdaten in die entsprechenden Felder ein. Die Angabe Gesamtmenge wird zur Berechnung der relativen Anzahl der Prüfmenge benötigt. Diese Auftragsdaten werden automatisch mit den Basisangaben zum Kraftmessgerät gespeichert.

Wählen Sie anschließend im Feld Norm oben eine bereits hinterlegte Prüfnorm aus. Im Feld Kabelquerschnitt werden entsprechende Kabelabmessungen zur Auswahl angezeigt. Im Feld Grenzwert wird der Wert der minimalen Auszugsfestigkeit zu der ausgewählten Norm und der Kabeldimension angezeigt. Wenn Sie im Feld Norm die Option >Benutzerdefiniert< wählen, können Sie die minimale Auszugsfestigkeit im Feld Grenzwert manuell eintragen.

Im nachfolgenden Feld Norm kann die Normenbezeichnung manuell bearbeitet werden, z.B., wenn Sie benutzerdefiniert andere Grenzwerte eingestellt haben.

Mit Bestätigung von [>>] werden die Grenzwerte auf das Kraftmessgerät übertragen.

ALLURIS FMT-W_Connect

Option Kraftmessgerät

Hersteller: ALLURIS GmbH & Co.
 Seriennummer: FMT-W40C5_L.12345 (4.03.009/4.03.009)
 Kalibrierdatum: 03.2015
 Buzzer:
 Auflösung: 1.0N
 Gravitation: 9,80665 m/s²

Prüfparameter

Fahrprofil: Ziehen bis Grenzwert mit Wartezeit
 Geschwindigkeit: 100 mm/min
 Wartezeit: 5 s
 Brucherkennung:
 Grenzwert Gerät: 100 %

Speicheroption

Speicher: Ein
 Automatik: bei Erreichen der Grenzkraft

Formular

C:\Program Files (x86)\Alluris\FMT-W_Connect\Formular.xltx

Abbrechen Übernehmen

Option Kraftmessgerät

Sie können mit dieser Funktion die Auflösung Ihres Gerätes anpassen sowie den Buzzer ein- oder ausschalten. Außerdem können Sie die Gravitationskonstante an Ihre lokalen Verhältnisse anpassen. Diese Änderung ist nur dann sinnvoll, wenn Sie in anderen Einheiten als der SI-Einheit Newton arbeiten und an Ihrem Einsatzort wesentlich andere Gravitationsverhältnisse herrschen.

Bevor Sie hier eine Änderung vornehmen, informieren Sie sich bitte auf unserer Website oder kontaktieren Sie unseren technischen Service.

Prüfparameter (nur FMT-W40)

Das motorisierte Abzugskraftmessgerät FMT-W40 kann sowohl für zerstörende als auch für nicht zerstörende Prüfungen eingesetzt werden. Für nicht zerstörende Prüfungen wählen Sie im Feld Fahrprofil die Option »Ziehen bis Grenzwert«. Sie können die Abzugsgeschwindigkeit im Feld Geschwindigkeit anpassen. Zusätzlich lässt sich eine Haltezeit nach Erreichen des eingestellten oberen Grenzwertes einstellen. Der Antrieb stoppt dann, sobald der Grenzwert erreicht ist und setzt das gewählte Fahrprogramm fort, sobald die Haltezeit abgelaufen ist.

Sie können die automatische Brucherkennung ein- und ausschalten (siehe Kapitel 3.6).

Im Feld Grenzwert Gerät können Sie einen höheren Grenzwert parametrieren als die Norm vorgibt. Wählen Sie hier beispielsweise „120 %“ und gibt die Norm als Grenzwert 30 N vor, so wird das Gerät auf den Wert 36 N parametrieren. Auf diese Weise kann im Prüfverlauf weiter gezogen werden als der Grenzwert vorgibt, um ein Relaxieren des Prüflings zu kompensieren. Die Überprüfung bezieht sich weiterhin auf den Norm-Grenzwert von 30 N und wird auch so protokolliert.

Speicheroption (nur FMT-W40)

Sie können die Messwerte automatisch speichern. Bestimmen Sie den Zeitpunkt der Messwertspeicherung, indem Sie den Speicher aktivieren und die Automatik einstellen auf:

- Erreichen der Grenzkraft
- Ende der Wartezeit
- Abriss
- Beginn der Rückfahrt

Formular

In diesem Eingabefeld können Sie den Speicherort der Formularvorlage bestimmen oder über die Schaltfläche [...] eine vorhandene Datei auswählen. Dieses Formular wird bei Start des Add-In FMT-W_Connect automatisch geöffnet.

ALLURIS FMT-W_Connect

Prüfangaben

Prüfer: A. Fischer
 xProtokoll Nr.: P789
 xArtikel Nr.: Art_4711
 xAuftrags Nr.: AN 8905
 xLos Nr.: Lot21
 xGesamtmenge: 10
 xNorm: SAE/USCAR-21
 xKabelquerschnitt: A=0,22mm²
 xGrenzwert: 40,0N
 Prüfdatum: 21.05.2013

Kabelprüfung

Istwert: **61,5N**

0/10 Prüfungen

Start
 Nächste Anzeige
 Löschen

<< Memory löschen Protokoll Beenden

Sie können jetzt, wie zuvor beschrieben, mit Ihrem Messgerät arbeiten. Die Software zeichnet Ihre Messergebnisse jedes Mal auf, wenn sie am Gerät die **S-Taste** drücken. Alternativ können Sie das Gerät auch am Bildschirm ihres PCs oder Notebooks fernbedienen.

Nachdem Sie die Prüfungen abgeschlossen haben, können Sie durch Drücken der Taste [PROTOKOLL] automatisch ein Prüfprotokoll als PDF-Datei generieren und abspeichern.

Bevor Sie mit einem neuen Prüflos beginnen, löschen Sie den Datenspeicher [MEMORY LÖSCHEN].

Mit [BEENDEN] verlassen Sie das Programm.

Mit der Schaltfläche [«] können Sie zum vorherigen Dialog wechseln.

5.4 Protokollerstellung

Prüfbericht

Firma	Firma Alluris GmbH & Co. KG Basler Straße 65 79100 Freiburg Deutschland		
Prüfer	AxF		
Prüfgerät	Type Hersteller Serien Nr. Letzte Kalibrierung	FMT-W40CS ALLURIS GmbH & Co. KG L.12345 05.2014	
Prüfung	Datum xNorm Geschwindigkeit	17.06.2014 IEC 60352-2 200 mm/min	
Auftragsdaten	xProtokoll Nr. xArtikel Nr. xAuftrags Nr. xLos Nr. xGesamtmenge xKabelquerschnitt xGrenzwert	P789 Art_4711 AA90 L41 4 A=0,22mm ² 28,0N	
Ergebnisse	Anzahl Prüfungen Gut Schlecht Maximum Minimum Mittelwert Standardabweichung	4 3 1 50,0N 23,5N 38,8N 99,999	100,00% (Gesamtmenge) 75,00% (Prüflos) 25,00% (Prüflos)

Einzelergebnisse			
	1	50,0N	
	2	38,0N	
	3	23,5N	NG
	4	43,5N	

Der Prüfbericht wird automatisch als PDF-Datei erstellt und im Verzeichnis C:\Alluris\FMT-W_Connect\“Seriennummer des Gerätes“\“Jahreszahl“\ abgelegt.

Sie können den Bericht speziell für Ihre Firma anpassen und Ihr Firmenlogo einbinden. Die Formularvorlage des Prüfberichts finden Sie unter C:\Programme\Alluris\FMT-W_Connect\Formular.xlsx.

Die grau hinterlegten Felder werden durch die entsprechende Eingabe im Programm FMT-W_Connect oder automatisch mit den Basisdaten der Prüfmaschine gefüllt.

Die Beschreibungstexte der Auftragsdaten (im Original mit x gekennzeichnet) können Sie an Ihre Bedürfnisse anpassen. Diese Texte erscheinen dann auch im Dialog-Fenster. (siehe Seite 10, Abbildung unten)

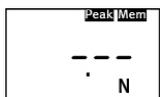
Die Einzelergebnisse werden am Ende des Protokolls aufgeführt.



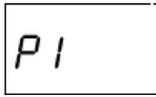
Copyright: Alluris GmbH Co. KG
Freiburg - Germany

6. Generelle Einstellungen (P1), Einstellung des Messwertspeichers (P2) und Wiederherstellen der Werkseinstellung (Po)

Sie können die generellen Einstellungen des Auszugskraftmessgerätes verändern, indem Sie nach dem Einschalten durch Drücken der **S-Taste** für ca. 2 Sekunden die Funktion P1 aufrufen. Mit der **I-Taste** wählen Sie das Einstellmenü P1 bis P4. Drücken Sie die **o-Taste**, um in die nächste Menüebene zu wechseln.



S



o



I

N
kg
lb

Im Untermenü P11 wählen Sie die Anzeigeeinheit durch Drücken der **I-Taste**. Die gewählte Anzeigeeinheit blinkt im Display. Werkseitig sind die Geräte auf die SI-Einheit **Newton (N)** eingestellt.

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

1
2
3
5
10

Intern arbeiten die Kraftmessgeräte mit einer max. Taktrate von 3,6kHz. Die im Display angezeigte Frequenz ist jedoch werkseitig auf **10Hz** begrenzt, um eine Ablesbarkeit zu gewährleisten. Sie können diesen Wert weiter reduzieren, indem Sie die gewünschte Anzeigefrequenz durch Drücken der **I-Taste** verändern.

o



I



I

5
10
20
30

Die Messung wird automatisch gestoppt, wenn sich der Messwert innerhalb von **5 Sekunden** nicht verändert. Sie können diese Zeitspanne durch Drücken der **I-Taste** anpassen. (Funktion nur bei FMT-W30)

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

o



I

1|2
3|5
10|30
60|90

Wenn Sie das Kraftmessgerät ohne angeschlossenes USB-Kabel betreiben und Sie sich nicht im Programmiermodus befinden, schaltet das Gerät automatisch aus, wenn Sie innerhalb von **5 Minuten** keine Taste drücken. Sie können diese Zeitspanne durch Drücken der **I-Taste** anpassen. (Funktion nur bei FMT-W30)

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

o



I

1
0

Das Auszugskraftmessgerät tariert automatisch mit Beginn der Messung. Somit werden der Einfluss der räumlichen Lage des Gerätes und die Temperaturveränderung seit der letzten Messung (Temperaturdrift) eliminiert. Je nach Anwendungsfall kann es sinnvoll sein, diese Funktion zu deaktivieren, indem Sie mit der **I-Taste** die Einstellung 0 wählen.

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

o



I

1
0

Bei aktiver Grenzwertüberwachung signalisiert ein Buzzer durch einen unterbrochenen oder permanenten Piepton, ob der Grenzwert noch nicht erreicht oder bereits überschritten ist (bei FMT-W30 nur mit angeschlossener USB-Kabel). Sie können diesen Ton abschalten auch wenn die Grenzwertüberwachung aktiv ist.

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

o



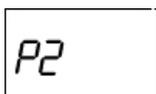
I

1
0

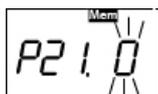
Nur FMT-W40:
Durch Drücken der **I-Taste** kann eine Brucherkennung aktiviert werden (siehe Kapitel 3.6).

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

I



o

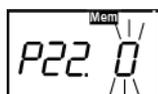


I

1
0

Mit der Funktion P21 können Sie die Speicherfunktion aus- und einschalten.

o



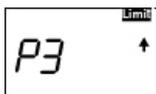
I

0
1
2
3
4

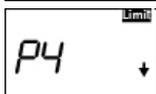
Mit der Funktion P22 können Sie beim motorisierten Auszugskraftmessgerät FMT-W40 die automatische Speicherfunktion einstellen.
0 = Keine automatische Speicherung
1 = Speichern des Messwertes bei Erreichen des Grenzwertes
2 = Speichern des Messwertes am Ende der Wartezeit
3 = Speichern bei Abrisserkennung | 4 = Speichern bei Rückfahrt

Mit einem kurzen Tastendruck auf die **S-Taste** gelangen Sie auf die obere Menüebene zurück.

I



I



Die Funktionen P3 und P4 werden zur Grenzwerteinstellung genutzt. (siehe Kapitel 4.1)

I



o



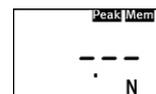
I

0
1

Um die werkseitige Einstellung wiederherzustellen, wählen sie den Programmiermodus Po. Drücken sie die **o-Taste**, im Display erscheint Po1 und eine blinkende 0. Drücken sie die **I-Taste**, es blinkt jetzt eine 1. Bestätigen Sie mit Drücken der **S-Taste**, dass alle Werte wieder auf die werkseitige Einstellung zurückgesetzt werden. Im Display erscheint zur Bestätigung **rESet**. Verlassen Sie die Programmiermode durch einen langen Druck auf die **S-Taste**.

S

Mit einem langen Tastendruck auf der **S-Taste** gelangen Sie aus allen Menüebenen wieder in das Hauptmenü zurück.



7. Technische Daten

		<i>FMT-W30C5</i>	<i>FMT-W30K1</i>	<i>FMT-W40C5</i>	<i>FMT-W40K1</i>
Nennkraft	Anzeigebereich in Newton (N)	500N	1000N	500N	1000N
	<i>Alternative Maßeinheiten</i>	N kg lb			
Kabelstärke	<i>Schlitzbreite Prüfadapter</i>	0,5 0,8 1,0 1,3 1,5 2,0 2,5 3,0 3,5 4,0 5,0 6,0 mm			
	<i>Klemmvorrichtung</i>	0,1 ... 6,0 mm (stufenlos)			
	<i>Bereiche IEC 60352-2</i>	0,05 ... 4mm ² (AWG10...30)	0,05 ... 6mm ² (AWG8...30)	0,05 ... 4mm ² (AWG10...30)	0,05 ... 6mm ² (AWG8...30)
	<i>Bereiche SAE AS7928 II</i>	AWG14... 30	AWG10... 30	AWG14... 30	AWG10... 30
Auflösung		0,5N (0,05kg / 0,1lb)	1 N (0,1kg / 0,2lb) 0,5 N (0,05kg / 0,1lb)*	0,5N (0,05kg / 0,1lb)	1 N (0,1kg / 0,2lb) 0,5 N (0,05kg / 0,1lb)*
Genauigkeit	@ 23°C (F.S.)	+/- 0,5% (+/- Rundung der Auflösung)			
	<i>Tk (absolut)</i>	AutoTara bei Messstart			
	<i>Tk (relativ)</i>	+/- 0,02% (°K)			
Betriebsarten	<i>Standard</i>	Anzeige des aktuellen Wertes in N kg lb			
	<i>PEAK</i>	Spitzenwertanzeige in N kg lb (umschaltbar)			
	<i>Einfacher Abzug</i>				Ja
	<i>Abzug mit Wartezeit</i>				Ja)*
Geschwindigkeit	<i>Belastung bis Grenzwert</i>				Ja)*
	<i>Stufen (einstellbar)</i>				10 25 37,5 50 100 150 200 mm/min)*
	<i>Gleichlaufgenauigkeit</i>				+/- 2%
Überlast	<i>max. zulässig</i>	200 % (F.S.) Alarm bei 120% (F.S.)			
Anzeige	<i>Displaytyp</i>	LCD, 5-stellig, 14mm hoch			
	<i>Update Zeit (Standard)</i>	1000 msec 500 msec 333 msec 200 msec 100 msec 50 msec (einstellbar)			
	<i>Update Zeit (Peak)</i>	ca. 1 msec			
Messwertspeicher	<i>Manueller Speicher</i>	Statistikspeicher mit Anzeige des Mittelwert, Maximums, Minimums und Standardabweichung für max. 1000 Messungen.			
	<i>Automatisches Speichern</i>				Ja)*
Versorgung	<i>Art</i>	Solarzelle Bei angeschlossenem PC via USB-Schnittstelle	24 VDC 3A Universalnetzteil Stromverbrauch Standby: 42mA ~ Stromverbrauch bei laufendem Motor: 0,8A		
Schnittstellen	<i>USB 2.0</i>	Optionale Software FMT-W_Connect			
Temperaturbereich	<i>Betrieb</i>	5°...40° C		5°... 30° C	
	<i>Lagerung</i>	-20°... 60° C (rF< 80%)			
Schutzart		IP 40			
Gewicht		ca. 14 kg			
Abmessungen	<i>LxBxH (ohne Hebelarm)</i>	350x160x75 mm		320 x 160 x 115 mm	
Gehäusematerial		Basisplatte aus oberflächengehärtetem Stahl, Zugelemente Edelstahl V2A, Abdeckungen eloxiertes Aluminium		Basisplatte aus oberflächengehärtetem Stahl, Zugelemente Edelstahl V2A, Abdeckungen eloxiertes Aluminium und Polystyrol.	

)* Funktion/Spezifikation erfordert optionale Software FMT-W-Connect

8. Wartung und Kalibrierung



Das Gerät ist bei bestimmungsgemäßem Gebrauch wartungsfrei. Achten Sie darauf, dass keine Drahtabrisse in die Zwischenräume des Anschlussadapters fallen. Entfernen Sie diese ggf. durch Absaugen oder Ausblasen.

Kraftmessgeräte sollten in Abhängigkeit vom Einsatzgebiet und der Nutzungshäufigkeit regelmäßig, mindestens jedoch einmal jährlich, überprüft und kalibriert werden. Als einziger Hersteller weltweit verfügen wir über ein **ISO 17025 akkreditiertes Kalibrierlabor** mit DAKKS validierten Verfahren zur Kalibrierung von Auszugskraftmessgeräten entsprechend den Anforderungen der IATF 16949:2016. Unser Service (E-mail Adresse: service@alluris.de) umfasst eine technische Überprüfung des Gerätes, die normgerechte Kalibrierung und, sofern notwendig, die Justierung des Messbereiches.

8.1 Garantie

Wir gewähren auf alle Alluris Kraftmessgeräte eine erweiterte Garantie von 2 Jahren ab dem Datum der Inbetriebnahme (Rechnungsdatum). Diese Erweiterung gilt nur, sofern das Gerät unmittelbar nach Kauf bei uns registriert wurde und die Wartungs- und Kalibrierintervalle eingehalten wurden. Ausgenommen hiervon sind Verbrauchs- und Verschleißteile, sowie Schäden, die durch unsachgemäßen Einsatz des Gerätes entstehen. Ansonsten gelten die Garantieleistungen wie in unseren AGB's vereinbart.

8.2 Produkt registrieren

Um automatisch über aktuelle Produktänderungen oder Updates informiert zu werden und den vollen Gewährleistungsanspruch zu genießen, registrieren Sie bitte Ihr neues Messgerät auf unserer Homepage www.alluris.de.

9.0 Häufige Fragen (FAQ)

Funktioniert das Gerät auch nach langer Lagerung im Dunkeln?	Ja. Auch bei einer Selbstentladung des Energiespeichers kann das Gerät sofort benutzt werden, da eine Pufferbatterie die Grundfunktionen des Gerätes gewährleistet; siehe Kapitel 2.3. Bei Problemen können Sie optional auch eine USB-Ladegerät benutzen.
Das Gerät zeigt bereits einen Wert an, bevor das Kabel eingelegt ist!	Die Messelektronik reagiert auf kleinste Veränderungen nach der automatischen Taxierung sehr schnell, daher können bereits kleinere Werte (<1,5N) im PEAK-Speicher erscheinen. Bei Abriss des Kabels wird der Wert überschrieben und spielt für die Genauigkeit der Messung keine Rolle.
Der Spitzenwert kann nicht gespeichert werden, da die Anzeige nach dem Abriss auf 0 zurückspringt!	Sie haben vermutlich die Betriebsart von Spitzenwertfassung mit Schleppzeigerfunktion auf die Anzeige des aktuellen Kraftwerts geändert (PEAK leuchtet nicht). Löschen Sie den Ergebnisspeicher durch Drücken der o-Taste und ändern Sie vor der nächsten Messung die Betriebsart durch Drücken der S-Taste . Das PEAK Zeichen leuchtet.
Das Gerät zeigt keinen plausiblen Wert!	Achten Sie darauf, dass keine Drahtabrisse in die Zwischenräume des Anschlussadapters fallen. Entfernen Sie diese ggf. durch Absaugen oder Ausblasen. Prüfen Sie bei manuellen Geräten ob die Versorgung durch die Solarzelle ausreichend ist und nutzen Sie ggf. das USB-Ladernetzteil.
Im Display erscheint "OvErl"!	Das Gerät ist überlastet. Entfernen Sie die Last sofort und überprüfen Sie das Gerät. Falls kein sinnvoller Messwert angezeigt wird, muss ggf. die Messzelle im Herstellerwerk getauscht werden.
Die USB Kommunikation ist gestört!	Überprüfen Sie die Verdrahtung des Verbindungskabels, sowie die Übereinstimmung der Zuleitung mit der Eingangsbelegung der PC Karte.
Das Display zeigt nichts an oder der Antrieb startet nicht.	Überprüfen Sie, ob das Netzkabel gesteckt ist. Leuchtet neben der DC-Buchse auf der Rückseite eine rote LED, so weist dies auf eine Motorstörung (z.B. Überhitzung) hin. Schalten Sie das Gerät für ca. 15min aus und trennen es vom Stromnetz. Sollte nach der Wartezeit die LED immer noch leuchten, wenden Sie sich bitte an unseren technischen Service.
Der Antrieb macht ein lautes Schnarrgeräusch.	Der Antrieb ist blockiert und überlastet! Schalten Sie das Gerät aus und entfernen Sie die Blockade. Starten Sie das Gerät neu, der Zugexzenter fährt wieder in seine Ausgangsposition zurück.
Die Messung startet nicht sofort nach Drücken der I-Taste	Motor macht eine Referenzfahrt (sehr langsam) nach dem Einschalten oder nach Beendigung des Messzyklus.
Buzzer piepst nicht!	Bitte überprüfen Sie, ob der Buzzer aktiviert wurde (Menüpunkt P17=1) und ein Grenzwert eingestellt ist.
Abzugsexzenter fährt zurück, obwohl das Kabel nicht abgerissen oder der Grenzwert erreicht ist.	Die Kraft ist plötzlich unter 25% der eingestellten Maximalkraft abgefallen (z.B. Kabelmantel hat sich gelöst) oder es wurde der Endschalter des Abzugsexzenters erreicht.
Das Kabel gleitet durch den Exzenter!	Entfernen Sie den Kabelmantel in einem Bereich zwischen 4 und 8cm ab dem gecrimpten Bauteil.

10.0 Zubehör (Wechseleinsätze)



Im Lieferumfang der Auszugskraftmessgeräte ist ein Standard-Terminal-Adapter enthalten, der werksseitig vormontiert ist. Sollten Sie für Ihre Prüfungen spezielle Aufnahmen benötigen, so finden Sie einige häufig gewählte Zubehöroptionen nachstehend. Der Adapter läßt sich leicht wechseln, indem Sie einen 4mm Stift oder eine M4 Schraube in die Fangbohrung setzen (Länge max.25mm) und den Einsatz so drehen, dass die Fangbohrung in Zugrichtung zeigt und der Einsatz blockiert wird. Danach können Sie die zentrale Schraube öffnen und den Einsatz wechseln.



Stift für Ringkabelschuhe
Durchmesser > 3,5mm
Art.Nr.: FMT-931



Schlitzkörper für Terminaladapter
für Minicrimps mit abgeschrägter
Aussenkontur
Art.Nr.: FMT-953



Rohkörper für Terminaladapter
Einsatz zur eigenen Bearbeitung für
Sonderanwendung
Art.Nr.: FMT-951



Rollenspannzeug 1kN, Exzenter 0...7mm
zur Zugfestigkeitsprüfung an geschweißten Draht- und
Kabelverbindungen
Art.Nr.: FMT-932WT



L-Crimp-Adapter
Für 3,5mm L-Crimps (andere Abmessungen auf Anfrage)
Art.Nr.: FMT-932



Stiftkörper für Terminal Adapter für Ringkabelschuhe
Drehteller mit 8 Aufnahmestiften
(D=2|3|4|5|6|8|10|12mm) für Ringkabelschuhe. (Einsatz
für Terminaladapter)
Art.Nr.: FMT-956

A.1 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (*DECLARATION OF CONFORMITY*)

Hersteller (*Manufacturer*): Alluris GmbH & Co. KG
Basler Strasse 65
DE 79100 Freiburg, Germany

Produkt (*product*): Digitales Auszugskraftmessgerät (*Digital Pull Force Tester*)

Artikel Nr. (*Type / Part.No.*): FMT-W30C5 | FMT-W30K1 | FMT-W40C5 | FMT-W40K1

Wir bestätigen hiermit die Konformität des Produktes mit der EU-Richtlinie 2014/30/EU bezogen auf die nachfolgenden Normen und Klassifizierungen.

We hereby confirm that the product complies with the requirements of the EMC Directive 2014/30/EU and conforms the following specification:

EN 55022 (RF Emission)	Class B
EN 61000-4-2 (ESD)	Criteria A
EN 61000-4-3 (RF Field)	Criteria A
EN 61000-4-4 (Burst)	Criteria A
EN 61000-4-8 (Magn. Field)	Criteria A

Für die motorisierten Typen FMT-W40xx bestätigen wir zusätzlich die Konformität des Produktes mit der EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EU.

For the motorized version types FMT-W40Kxx we confirm additionally that the product complies with the requirements of the EMC Directive 2006/42/EU.

In Übereinstimmung mit der WEEE Richtlinie 2012/19/EU ist dieses Gerät eingestuft als "Monitoring and Control Instrument" und darf nicht als unsortierter Hausmüll entsorgt werden. Sie können das Gerät zum Recyceln oder der ordnungsgemäßen Entsorgung an uns zurücksenden (WEEE Reg.No. DE 49318045). Mehr Informationen erhalten Sie auf unserer Website www.alluris.de

In accordance to WEEE Directive 2012/19/EU this device is categorized as "Monitoring and Control Instrument" and should not be disposed as unsorted municipal waste. You may return it to Alluris for recycling (WEEE Reg.No. DE 49318045). For more information please contact our website www.alluris.de.

Die Übereinstimmung mit allen anzuwendenden Anforderungen der EU-Richtlinien wird hiermit und durch das CE-Zeichen auf dem Gerät bestätigt.

The compliance to the requirements of all applicable EU directives is confirmed by the CE-marking of the product.

Freiburg (Germany), Juli 2018



Alluris GmbH & Co. KG
Basler Strasse 65
DE 79100 Freiburg - Germany

A.2 WERKSPRÜFZEUGNIS NACH DIN EN 10204/2.1 (CONFORMITATION ACC. DIN EN 10204/2.1)

Wir bestätigen hiermit, dass das Gerät im Produktionsprozess entsprechend den Anforderungen des zertifizierten Qualitätsmanagementsystems DIN EN 9001:2015 geprüft wurde. Das Messgerät entspricht in allen Punkten den in den Technischen Daten beschriebenen Werten.

We hereby confirm in accordance to DIN EN 10204, 2.1 that this instrument has been tested in accordance to the requirements of the certified ISO 9001:2015 approved procedures. The instrument meets all specified technical data's and the accuracy was tested better than the accuracy stated in the technical data.

Die zur Bestimmung der Genauigkeit benutzten Instrumente und Gewichtssätze sind auf die Normale der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB, Braunschweig) rückgeführt.

The equipment and weights used for test and calibration are traceable to the international recommended (ILAC) and approved standards of Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB).

Ein gesonderter Kalibrierschein mit Siegel der nationalen Akkreditierungsgesellschaft, entsprechend den Anforderungen der IATF 16949:2016 und einer Kalibrierempfehlung kann auf Anforderung durch unser akkreditiertes Kalibrierlabor erstellt werden. Die Konformitätsaussage erfolgt gemäß DAkkS-DKD-5 unter Berücksichtigung der Messunsicherheit und einer CMC von 0,1%. Das Gerät erhält die DAkkS-Kalibriermarke.

A separate calibration certificate with seal of the national accreditation company, in accordance with the requirements of IATF 16949:2016 and a calibration recommendation can be issued on request by our accredited calibration laboratory. The conformity statement is made in accordance with DAkkS-DKD-5, taking into account the measurement uncertainty and a CMC of 0.1%. The device receives the DAkkS calibration mark.

ALLURIS

innovative Messinstrumente
für physikalische Größen

Alluris GmbH & Co. KG
Basler Str. 65 | D-79100 Freiburg | Germany
info@alluris.de | www.alluris.de
Fon: +49 (0)761 47979 3 | Fax: +49 (0)761 47979 44

BDA_FMT-W (Art.Nr.: 50337; Stand 07/18) © Alluris GmbH & Co. KG Alle Rechte vorbehalten.
Alluris ® ist eine eingetragene Marke der Alluris GmbH & Co.

DIN ISO 17025:2005 Akkreditiertes Kalibrierlabor

DIN ISO 9001:2015 Zertifiziertes QM-System



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-K-20121-01-00

