



GROUP OF COMPANIES

ТОВ «ТІСО-ПРОДАКШИН»

ТУРНИКЕТ НАПІВЗРОСТОВИЙ

SWEEPER-WP-HG серії SPEED GATE



ЗМІСТ

ВСТУП.....	3
ЗАСТЕРЕЖЕННЯ КОРИСТУВАЧУ З БЕЗПЕЧНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТУРНІКЕТУ	4
1. ОПИС І РОБОТА	5
1.1 Загальні відомості про виріб та його призначення	5
1.2 Технічні характеристики	7
1.3 Склад виробу та комплектність поставки	7
1.4 Пристрій та робота.....	9
1.5 Опис та робота контролерів як складової частини турнікету	12
1.5.1 Контролер турнікету АЮІА.206.21.20.00	12
1.5.2 Контролер керування двигуном АЮІА.401.00.00-01	15
2 ВИКОРИСТАННЯ ЗА ПРИЗНАЧЕННЯМ.....	19
2.1 Експлуатаційні обмеження.....	19
2.2 Розміщення та монтаж	19
2.3. Порядок виконання монтажу.	21
2.4 Підготовка виробу до використання	27
2.5 Дії в екстремальних умовах.....	28
3 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.....	29
3.1 Загальні вказівки	29
3.2 Заходи безпеки	29
3.3 Порядок технічного обслуговування.....	29
3.4. Очищення турнікету	30
4 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ	32
4.1 Загальні вказівки	32
4.2 Перелік можливих несправностей	32
4.3 Порядок встановлення нульового положення стулки в турнікеті «Sweeper-WP-HG-1»	34
5 ЗБЕРІГАННЯ І ТРАНСПОРТУВАННЯ	36
5.1 Зберігання турнікету	36
5.2 Транспортування турнікету.....	36
6 УТИЛІЗАЦІЯ.....	36
Додаток А.1.Монтажне креслення комплекту турнікету типу «Sweeper-WP-HG-1» та «Sweeper-WP-HG-2»	37
Додаток Б. Пульти керування та схема підключення	38
Додаток В.1. Схема електричних з'єднань Sweeper-WP-HG 1.1 BLDC Master (АЮІА 206-30) Rev 0.9	40
Додаток В.2. Схема електричних з'єднань Sweeper-WP-HG 1.2 BLDC Slave (АЮІА.206-30) Rev 0.9	41
Додаток В.3. Схема електричних з'єднань Sweeper-WP-HG 2 BLDC Master/Slave (АЮІА.206-30) Rev 0.9	42
Додаток Г.1.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД) ..	43
Додаток Г.2.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД) ..	44
Додаток Г.3.Схема електричного підключення турнікету до пожежної сигналізації (ПС)	45
Додаток Г.4.Схема електрична підключення турнікету до пульта керування	46

ВСТУП

Дане керівництво з експлуатації (далі – КЕ) поширюється на турнікет напівзростовий типу «SWEEPER-WP-HG» з сервоприводом (далі по тексту «турнікет»). КЕ містить відомості про конструкцію, технічні характеристики, монтаж, відомості для правильної експлуатації та обслуговування турнікету.

Дане керівництво з експлуатації розроблено відповідно до вимог технічних умов ТУ У 28.9-32421280-005:2018. До обслуговування турнікету допускається кваліфікований персонал, який має відповідну групу допуску до робіт з електроустановками напругою до 1000 В, який ознайомився з КЕ, отримав інструктаж з техніки безпеки та пройшов підготовку з технічної експлуатації та обслуговування турнікету.

Надійність та довговічність роботи турнікету забезпечується дотриманням режимів та умов транспортування, зберігання, монтажу та експлуатації, тому виконання всіх вимог, викладених у цьому документі, є обов'язковим.

Турнікет «Sweeper-WP-HG» можна встановлювати як по одному, так і в групі. Один турнікет включає дві тумби, кожна з яких має по одній скляній стулці у вигляді поворотної стулки.

Група турнікетів створюється за допомогою установки ще однієї або кількох додаткових тумб, які мають поворотні скляні панелі (лопаті) з обох сторін, що знижує витрати і економить простір.

Залежно від призначення та конструктивних особливостей турнікету прийнята наступна структура умовного позначення виробу:

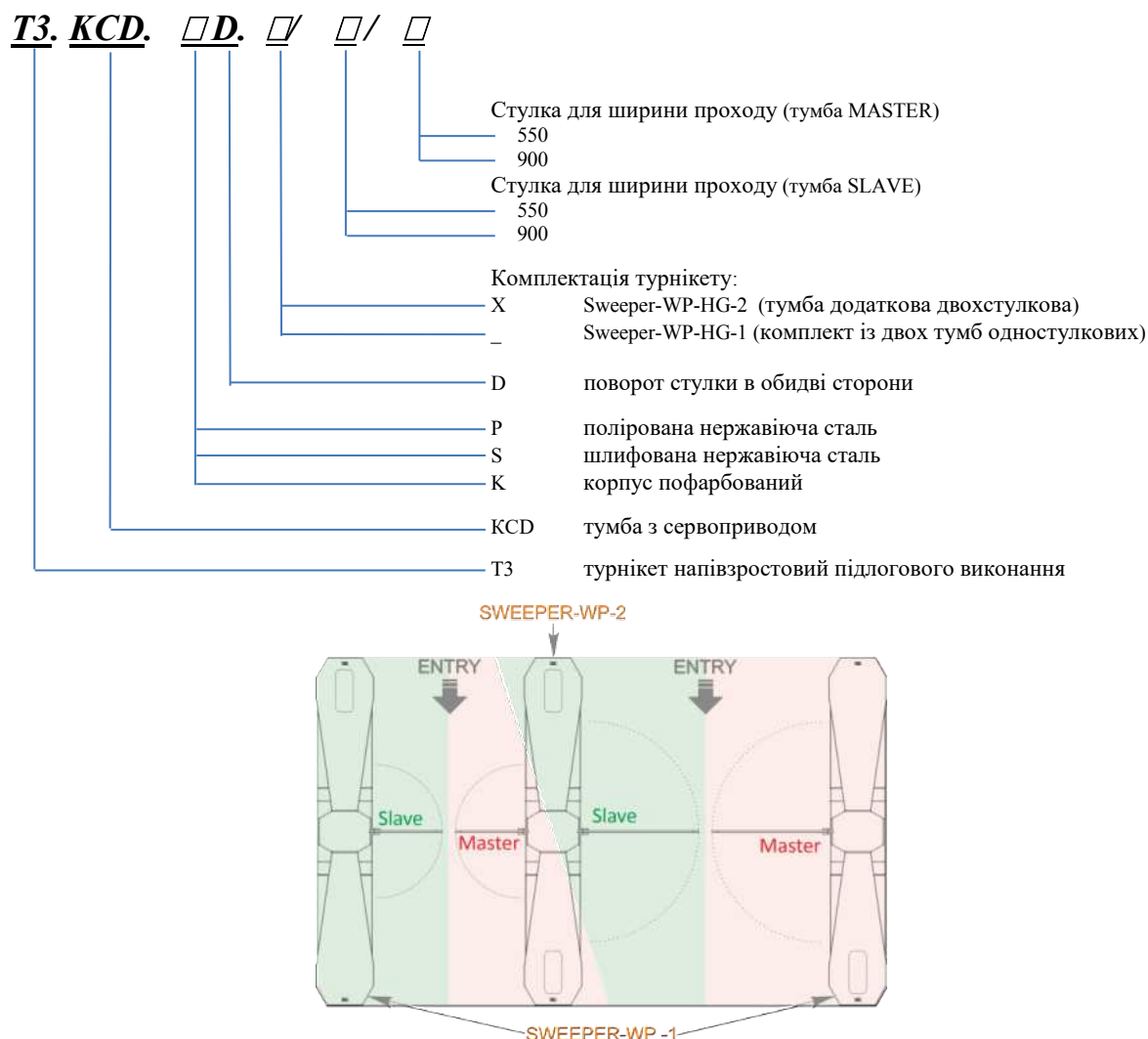


Рис. 1 – Формування найменування комплекту турнікету

Турнікет «SWEEPER-WP-HG-1» - комплект із двох тумб Master і Slave: - умовний код для замовлення **T3.KCD.PD_900 / 550**

Турнікет «SWEEPER-WP-HG-2» - одна тумба з двома стулками Master/Slave: - умовний код для замовлення **T3.KCD.PD. X / 550 /**

900

Турнікет Sweeper-WP-HG		Модифікація	Код
Тумба одностороння Master	SWEEPER-WP-HG-1.1	АЮИА.206-30.1	T3.KCD.XD
Тумба одностороння Slave	SWEEPER-WP-HG-1.2	АЮИА.206-30.1	T3.KCD.XD
Тумба двохстороння Master/Slave	SWEEPER-WP-HG-2	АЮИА.206-30.2	T3.KCD.XD.X

У зв'язку з систематично проведеними роботами щодо вдосконалення виробу в його конструкцію можуть бути внесені зміни виробником, що не погіршують параметри та якість виробу, не відображені у цьому КЕ.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ КОРИСТУВАЧУ З БЕЗПЕЧНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТУРНІКЕТУ

Ці застереження призначені для забезпечення безпеки під час використання турнікету, щоб характеристики безпеки не були порушені неправильним монтажем або експлуатацією. Дані попередження мають на меті привернути увагу споживача до проблем безпеки.

ЗАГАЛЬНІ ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

КЕ є невід'ємною частиною виробу та має бути передане користувачеві. Зберігайте КЕ та звертайтеся до нього у разі потреби за роз'ясненнями. Якщо турнікет підлягає перепродажу, передачі іншому власнику або перевезенню в інше місце, переконайтеся, що КЕ укомплектовано разом із турнікетом для користування ним новим власником та/або обслуговуючим персоналом у процесі монтажу та/або експлуатації.

Дотримуйтесь вимог та заходів безпеки, встановлених цим КЕ:

- перед експлуатацією обов'язково підключіть виріб до контуру заземлення;
- підключайте турнікет до мережі змінного струму з параметрами, зазначеними у пункті 1.2 «Технічні характеристики»;
- огляди, налагоджувальні та ремонтні роботи виконуйте тільки після відключення турнікету від мережі живлення.

Після придбання турнікету звільніть виріб від упаковки та переконайтеся у його цілісності. У разі сумніву в цілісності придбаного виробу не використовуйте турнікет, а зверніться до постачальника або безпосередньо до виробника.

Елементи упаковки (дерев'яна палета, цвяхи, скоби, поліетиленові пакети, картон тощо) як потенційні джерела небезпеки обов'язково приберіть у недоступне місце перед використанням турнікету за призначенням.

За способом захисту людини від ураження електричним струмом турнікет відноситься до класу захисту 01 згідно з ГОСТ 12.2.007.0-75 та не призначений для експлуатації у вибухонебезпечних та пожежонебезпечних зонах за «Правилами пристроїв електроустановок» (ППЕ).

Використання турнікету не за призначенням, неправильне встановлення, недотримання умов транспортування, зберігання, монтажу та експлуатації виробу, встановлених цим КЕ, може спричинити шкоду людям, тваринам або майну, за які виробник відповідальності не несе.

1. ОПИС І РОБОТА

1.1 Загальні відомості про виріб та його призначення

1.1.1 Призначення турнікету:

Моторизований турнікет призначений для управління переміщенням людей на прохідних промислових підприємствах, у банках, на стадіонах, адміністративних установах тощо, під управлінням системи контролю доступу (зі зчитувачів магнітних карт) або вручну (з пульта ручного керування).

Пропускна здатність турнікета без ідентифікації особистості – не менше 30 чоловік за хвилину в одному напрямку.

1.1.2 Габаритні розміри та вага турнікету відповідають значенням, зазначеним у таблиці 1

Габаритні розміри групи турнікетів - Таблиця 1

Модель турнікету	Ширина проходу	Габаритні розміри, мм			Вага, кг, не більше
		Висота	Ширина комплекту з одним проходом	Довжина	
Sweeper-WP-HG-1 550	550	1500 / 1800	1020	1260	190
Sweeper-WP-HG-1 900	900		1370		205

*Розрахунок при замовленні турнікету з кількістю проходів більше двох:

$$W_{\text{заг}} = 810 \cdot s + 1160 \cdot w + b$$

при s – кількість проходів «standart» на 550 мм;

w – кількість проходів «wide» на 900 мм;

b – ширина тумби 200 мм;

Приклад підрахунку розміру $W_{\text{заг}}$ для двохпрохідного = $810 \cdot 1 + 1160 \cdot 1 + 200 = 2170$ мм (див. Рис. 2)

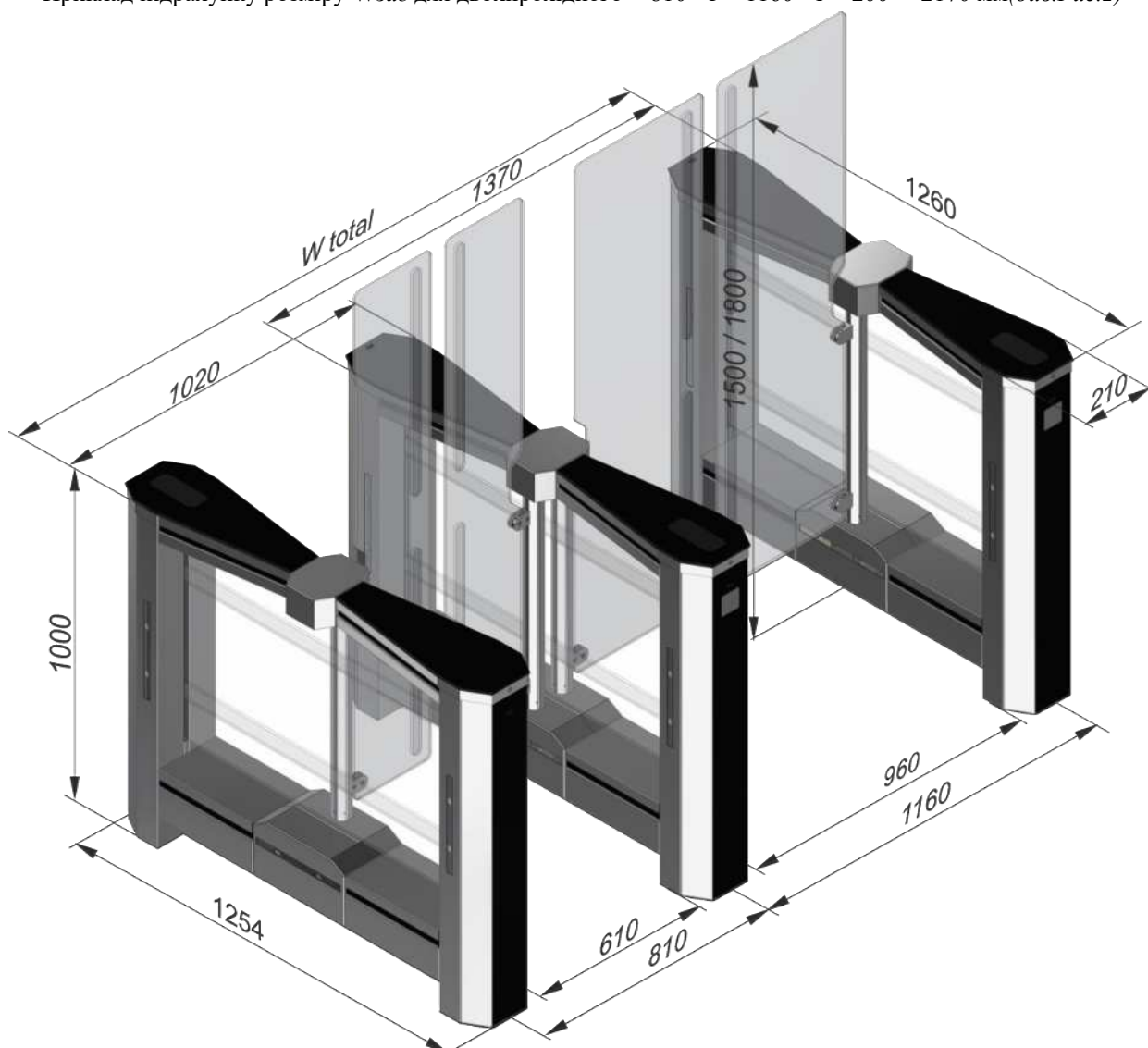


Рис. 2 – Габаритні розміри групи турнікетів

1.1.3 Умовний код складової частини турнікету вказано в таблиці 2.

Габаритні розміри тумби без ступок - Таблиця 2

Найменування складової частини турнікету	Код для замовлення	Габаритні розміри тумби, мм			Вага, кг, не більше
		Висота	Ширина	Довжина	
Тумба одностороння Sweeper-WP-HG-1.1 Master АЮИА.206-30.1 Sweeper-WP-HG-1.2 Slave АЮИА.206-30.1	T3.KCD.XD	1000	200	1260	95
Тумба двохстороння Sweeper-WP-HG-2 Master/Slave АЮИА.206-30.2	T3.KCD.XD.X				110

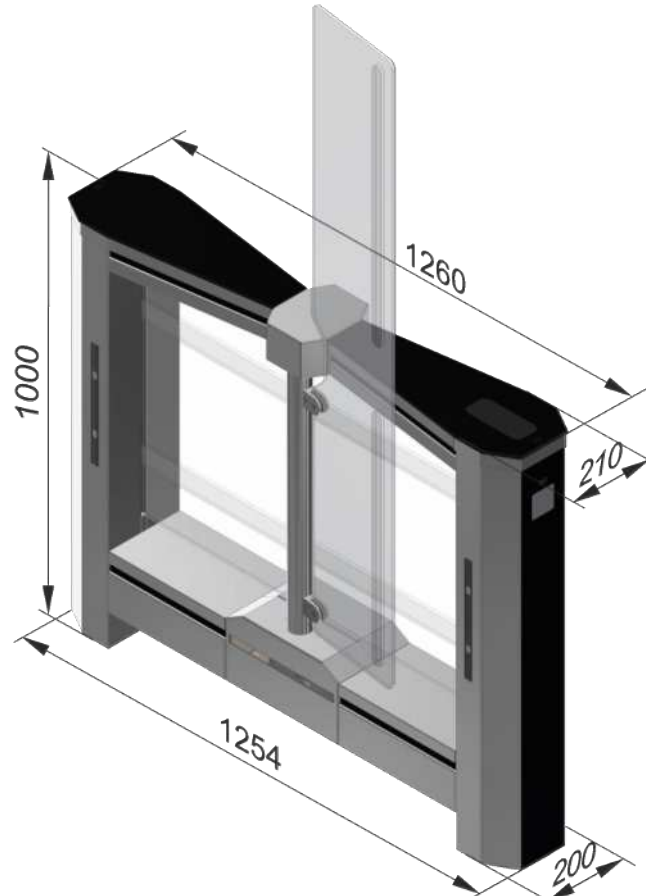


Рис. 3– Габаритні розміри тумби турнікета

1.1.4 Параметри, що характеризують умови експлуатації для кліматичного виконання УХЛ4 за ГОСТ 15150-69 наведені в таблиці 3.

Таблиця 3

Умови експлуатації	Значення параметру для кліматичного виконання	
	УХЛ4 (для внутрішнього виконання)	У1 (для зовнішнього виконання)
	1	2
Температура навколишнього середовища	від +1 до +40 °С	від -40 до +45 °С
Відносна вологість повітря	80 % при +25 °С (без конденсації)	80 % при +25 °С (без конденсації)
Допустимий тиск навколишнього повітря	від 84 до 106,7 кПа	від 84 до 106,7 кПа
Діапазон температур під час транспортування	від -50 до +50 °С	від -50 до +50 °С
Діапазон температур під час зберігання	від +5 до +40 °С	від +5 до +40 °С
Група механічного виконання	L3	L3
Висота над рівнем моря	до 2000 м	до 2000 м

Продовження таблиці 3

1	2	3
Навколишнє середовище	вибухобезпечна, не містить струмопровідного пилю, агресивних газів і парів у концентраціях, що руйнують ізоляцію та метали, що порушують нормальну роботу встановленого в турнікеті обладнання	вибухобезпечна, не містить струмопровідного пилю, агресивних газів і парів у концентраціях, що руйнують ізоляцію та метали, що порушують нормальну роботу встановленого в турнікеті обладнання
Місце встановлення	у закритих приміщеннях за відсутності безпосереднього впливу атмосферних опадів та сонячної радіації	у неопалюваних приміщеннях та на відкритому повітрі
Робоче положення	вертикальне, допускається відхилення від вертикального положення не більше 1° в будь-який бік	вертикальне, допускається відхилення від вертикального положення не більше 1° в будь-який бік

1.2 Технічні характеристики

Основні параметри турнікету наведені в таблиці 4.

Таблиця 4

Найменування параметру	Значення параметру	
Ширина проходу	550 мм	900 мм
Пропускна здатність в режимі разового проходу, не менше	40 люд./хв	30 люд./хв.
Час відкриття/закриття	0,3 с	0,6 с
Напруга електроживлення: - мережі змінного струму (первинне) - джерела постійного струму (вторинне)	100 ÷ 240 В ~ 50/60 Гц 12 В	
Максимальна споживана потужність, не більше	160 Вт	
Ступінь захисту по EN 60529	IP54	
Механізм	BMDrive® сервопривідний (BLDC)	
Система блокування	ToothLock®	
Аварійний режим у разі вимкнення живлення	Fail-safe (стулки можна відкрити вручну)	
Індикація: - вбудованого дисплею - зони зчитування карток - скляних перегородок	DotLights® RFIDLights® EdgeLights®	
Показники надійності		
Середній час, що необхідний для відновлення нормальної роботи після виникнення відмови (MTTR)	– не більше 25 хвилин	
Середнє напрацювання на відмову (MCBF)	– не менше 10 000 000 проходів	
Середній термін служби турнікету до капітального ремонту	– не менше 10 років	

1.3 Склад виробу та комплектність поставки

1.3.1 Конструктивна модифікація турнікету залежить від кількості сформованих проходів:

1) для організації одного проходу турнікет «Sweeper-WP-HG-1» є комплектом з двох однакових по конструктивному виконанню тумб (Master і Slave), що мають по одній скляній стулці (умовне позначення T3.KCD.XD)

2) для організації двох/або більше проходів турнікет є комплектом «Sweeper-WP-HG-1» з двох одностулкових тумб (умовне позначення T3.KCD.XD) та однією/або більше додатковою тумбою «Sweeper-WP-HG-2» (Master/Slave) з двома поворотними стулками (умовне позначення T3.KCD.XD.X).

1.3.2 Конструкція однопрохідного турнікету типу «Sweeper-WP-HG-1»

Однопрохідний турнікет «Sweeper-WP-HG-1» (див. Рис. 4) складається з двох одностулкових тумб.

Корпус одностулкової тумби складається з:

- каркасу;
- дверей;
- облицювань верхніх, бокових та нижніх;
- кришки декоративної (стільніці);

- скляної перегородки;
- поворотної скляної стулки;
- світлового табло індикації.

Всередині тумби встановлено:

- десять сенсорних датчиків проходу;
- BMDrive® сервопривід (BLDC);
- у конструкції тумби передбачено місце під встановлення безконтактного пристрою зчитування ідентифікаційних карток.

Тумба має вбудовані компоненти:

- контролери;
- блок живлення.

На замовлення тумба може комплектуватися акумулятором* (ємністю 4 А•). Для однопрохідного турнікета панель керування з встановленим на ній блоком живлення, автоматичним вимикачем і акумулятором* встановлюється тільки в тумбу (Master) з боку захищеної зони.

1.3.3 Конструкція турнікету типу «Sweeper-WP-HG-2»

Турнікет являє собою одну додаткову тумбу (Master/Slave), з двома поворотними скляними стулками. Кількість додаткових тумб вказується у замовленні.

Турнікет «Sweeper-WP-HG-2» працює тільки у складі групи турнікету «Sweeper-WP-HG-1».

Корпус додаткової тумби складається з:

- каркасу;
- облицювань верхніх, бокових та нижніх;
- кришки декоративної (стільніці);
- скляної перегородки;
- двох поворотних скляних стулок;
- двох світлових табло індикації;

Всередині корпусу додаткової тумби встановлено:

- двадцять сенсорних датчиків проходу;
- два BMDrive® сервоприводи (BLDC);
- у конструкції тумби передбачено місце під встановлення безконтактного пристрою зчитування ідентифікаційних карток.

Додаткова тумба має вбудовані компоненти:

- контролери;
- блок живлення.

На замовлення додаткова тумба може комплектуватися акумулятором* (ємністю 4 А).

1.3.4 Матеріал виготовлення турнікету:

Виконання корпусу турнікету		Умовне позначення
Стандарт	шліфована нержавіюча сталь AISI 304	T3.KCD. SD
Опційно	шліфована нержавіюча сталь AISI 316	T3.KCD. SD
	полірована нержавіюча сталь AISI 304	T3.KCD. PD
	полірована нержавіюча сталь AISI 316	
	вуглецева сталь, що підлягає фарбуванню в будь-який колір за шкалою RAL	T3.KCD. KD
Виконання стулок турнікету		
	стулка із загартованого скла 8 мм	
Виконання кришки турнікету		
	стільніця з нержавіючої сталі з скляними вставками	-
	суцільна скляна стільніця із загартованого скла	

1.3.5 Комплектність постачання турнікету

Турнікет постачається комплектом (набором тумб, залежно від кількості проходів).

Турнікет постачається одним або декількома пакувальними місцями (залежно від замовлення).

1.4 Пристрій та робота

1.4.1 Конструкція турнікету

Корпус тумби являє собою каркас, на який монтуються верхнє (6), бокове (7), нижнє (8) облицювання, двері (1) з нержавіючої сталі і перегородка (9) з 8 мм загартованого скла. Зверху на каркас кріпиться декоративна кришка (5) (матеріал облицювання визначається замовленням).

П'ять інфрачервоних датчиків (12), встановлених в нижньому (8) облицюванні і два інфрачервоних датчика в боковому (7) облицюванні турнікету, призначені для виявлення руху через турнікет. Сенсорні датчики проходу перешкоджають закриттю поворотних стулок (10) під час перебування людини в безпосередній близькості від них і мінімізують можливість травмування під час проходу через турнікет.

Поворотна стулка (10) виконана з 8 мм загартованого скла, кріпиться склотримачами поворотного валу (11). Поворотна стулка відкривається на 90° в один чи інший бік залежно від напрямку проходу. Кожна стулка турнікету приводиться в рух окремим сервоприводом – BMDrive® мотор-редуктором (13). Додаткова тумба "Sweeper-WP-HG-2" обладнана двома сервоприводами (по одному на кожен стулку), в той час як тумби турнікету "Sweeper-WP-HG-1" мають по одному сервоприводу на кожен тумбу.

У разі зникнення основного живлення 230В, стулки турнікету будуть розблоковані (Fail-safe) і залишаться в положенні, в якому вони знаходилися. Щоб створити вільний прохід, стулки відводять у сторони вручну. При цьому, якщо був встановлений акумулятор, робота турнікета буде підтримуватися до його розряду.

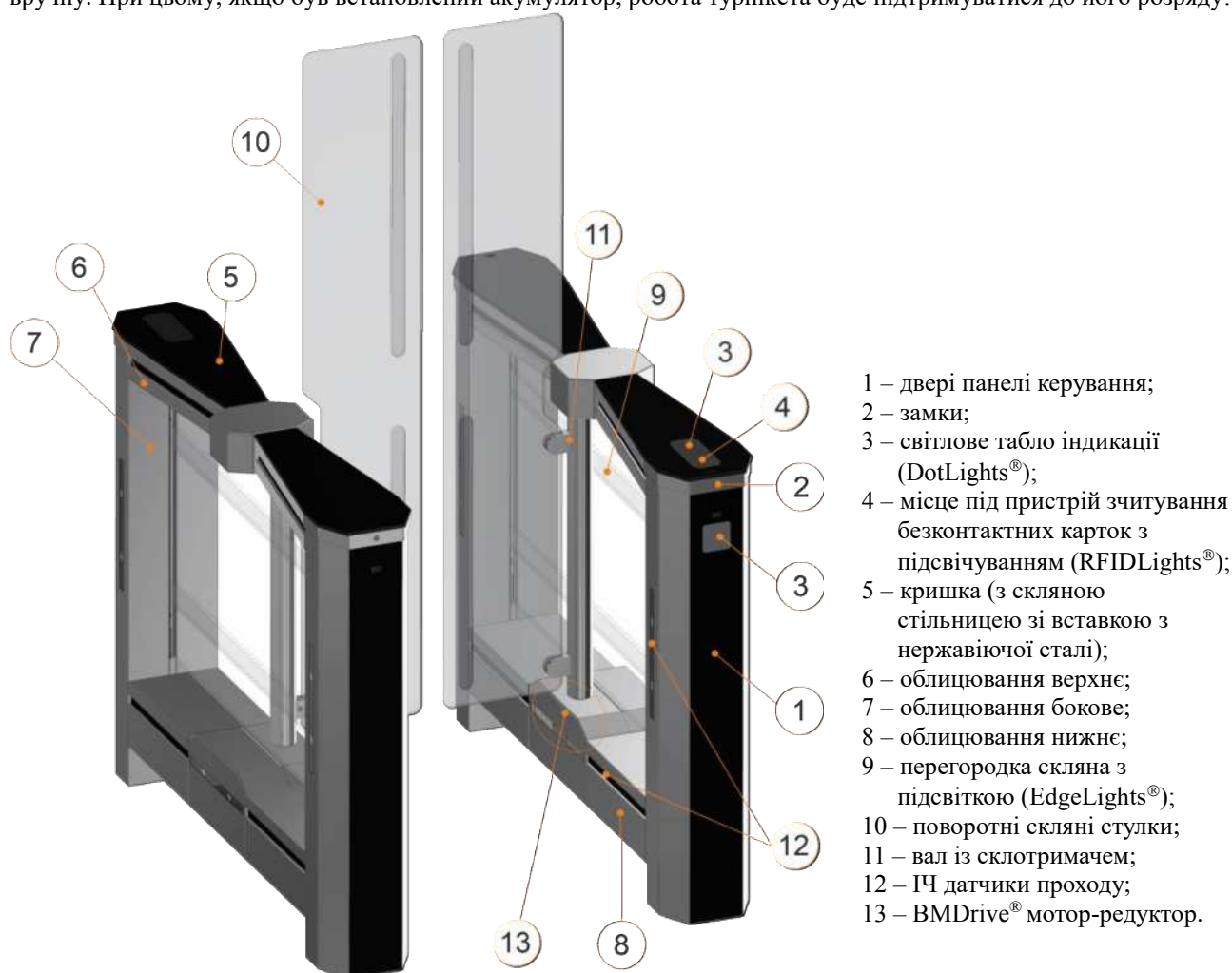


Рис. 4 – Конструкція турнікету «Sweeper-WP-HG-1» однопрохідного ТЗ.KCD.XD

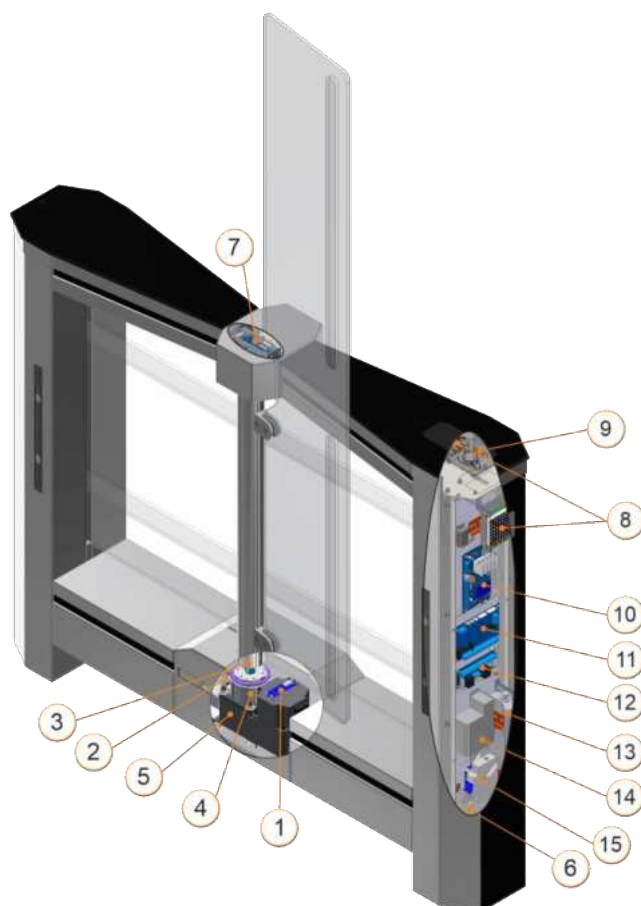
Статус турнікету відображає плата індикації (3), вмонтована в каркас тумби. Синя індикація, що світиться (Рис. 8) означає вихідний стан турнікета. При спробі несанкціонованого проходу червона індикація починає блимати, вмикається звуковий сигнал на пульті керування. При надходженні команди відкритися, індикація змінюється на зелену з боку дозволеного проходу. Якщо спроба несанкціонованого проходу відбувається при відкритих поворотних стулках (10), то стулки закриваються, якщо в зоні повороту стулок немає жодних перешкод.



Рис.5 – Конструкція турнікету «Sweeper-WP-HG-2» ТЗ.КCD.XD.X в складі турнікету «Sweeper-WP-HG-1»

1.4.2 Загальний вигляд робочого механізму та панелі керування турнікету

Робочий механізм тумби, представлений на *рисунку 6*.



- 1 – датчик положення валу мотора;
- 2 – підвищуючий перетворювач РСВ.203.001;
- 3 – вал із склотримачем;
- 4 – муфта;
- 5 – BMDrive® мотор-редуктор;
- 6 – каркас;
- 7 – датчик положення ступки;
- 8 – світлове табло індикації (DotLights®);
- 9 – місце встановлення зчитувача;
- 10 – контролер АЮІА.401.00.00-01 керування двигуном ;
- 11 – основний контролер АЮІА.206.21.20.00;
- 12 – плата зв'язку Master і Slave;
- 13 – блок живлення;
- 14 – термостат підігріву;
- 15 – автоматичний вимикач.

Рис.6 – Загальний вигляд та конструкція робочого механізму та панелі керування турнікету «Sweeper-WP-HG-1» (Master)

1.4.3 Принцип роботи турнікету

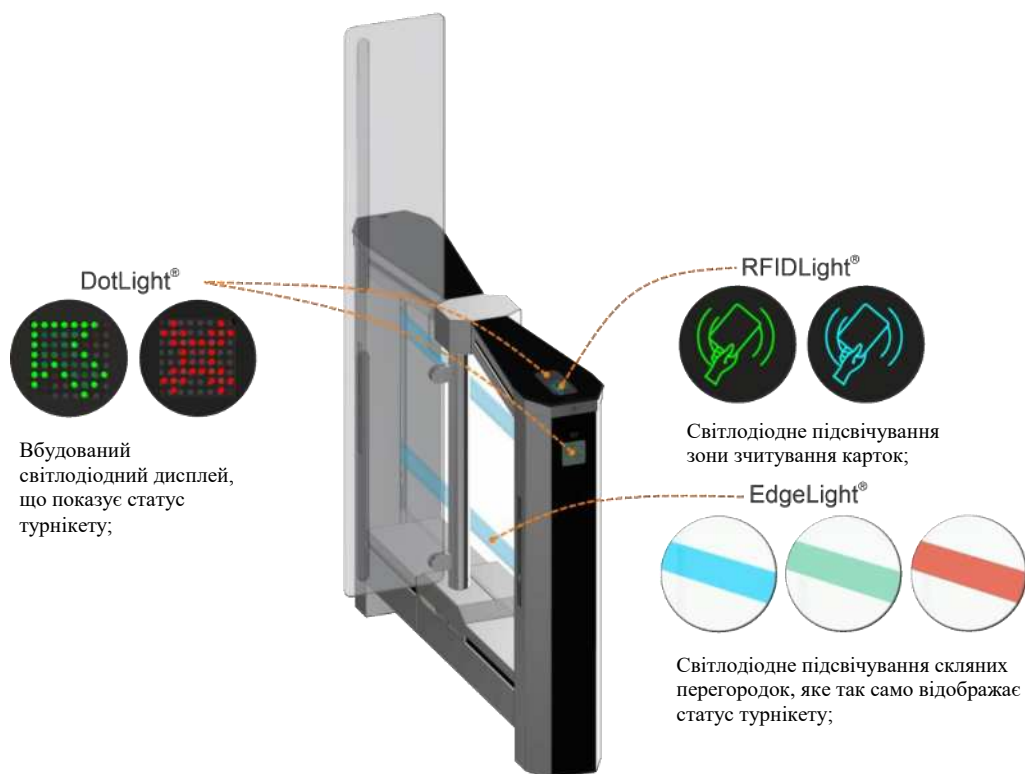


Рис. 7 – Відображення світлової індикації статусу турнікету

Цикл проходу:

1. У вихідному положенні стулки турнікету розташовуються перпендикулярно корпусу, перекриваючи прохід.
2. Турнікет відкривається для проходу у напрямку «А» або «В» після отримання відповідної команди від СКУД або пульта керування.
3. На світлодіодному дисплеї (Рис. 7-8) засвічується зелена стрілка і стулки повертаються на 90 ° в заданому напрямку, тобто відкриваються. Людина має можливість безперешкодно пройти через турнікет.
4. Після виходу людини із зони контролю встановлюється режим «закрито» до наступного проходу. Засвічується синій індикатор. Стулки надійно закриваються, запобігаючи спробам проникнути несанкціонованим чином.

Більш детальний опис режимів роботи турнікету викладено у розділі 1.5 «Опис та робота контролера як складової частини турнікету».

Напруга електроживлення турнікета 12В постійного струму забезпечується блоком живлення.

При відключенні електроживлення турнікет автоматично перемикається на живлення від резервного джерела – акумулятора ємністю 4 А•год (постачається на замовлення за окрему плату), який підтримує роботу турнікету до 2 годин.

Схеми електричні принципові підключення турнікету наведено у додатку В.

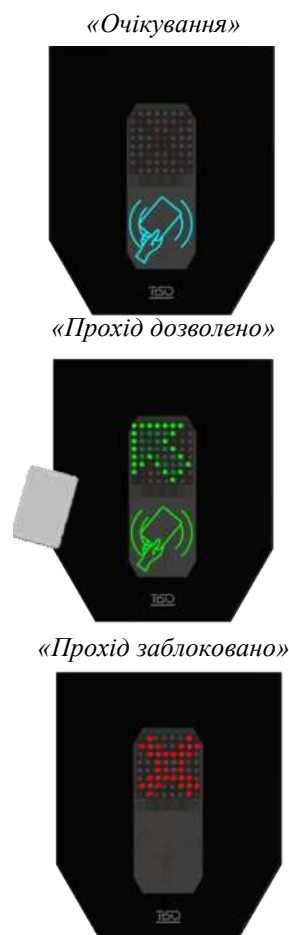


Рис. 8 - Відображення статусу турнікету на індикації

1.5 Опис та робота контролерів як складової частини турнікету

1.5.1 Контролер турнікету АЮИА.206.21.20.00

1.5.1.1 Зовнішній вигляд контролера АЮИА.206.21.20.00 зображений на *рисунку 9*.

1.5.1.2 Опис роботи

Контролер забезпечує алгоритм роботи всього турнікету. Він зібраний на платі з фольгованого текстоліту розміром (120 x 80) мм, на якій встановлені електронні компоненти та клеми для з'єднання з іншими вузлами турнікету, а також для підключення до зовнішніх пристроїв керування (СКУД, пульт керування тощо).

Контролер формує сигнал для 7 інфрачервоних випромінювачів та приймає сигнал від 7 інфрачервоних приймачів, що дозволяє з великою точністю визначати наявність людини (або предмета) у зоні проходу турнікету. Крім того, контролер керує світловою та звуковою індикацією, отримує команди від пульта керування, використовуючи інтерфейс RS-485, отримує команди та формує сигнали звіту для СКУД через сигнальні входи та виходи, а також керує роботою моторних контролерів (АЮИА.401.00.00-01).

Контролер, а відповідно і турнікет, може перебувати у таких режимах:

- «ВИХІДНИЙ СТАН».
- «РАЗОВИЙ ПРОХІД У НАПРЯМКУ А».
- «РАЗОВИЙ ПРОХІД У НАПРЯМКУ В».
- «РАЗОВИЙ ПРОХІД У ДВОХ НАПРЯМКАХ».
- «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД У НАПРЯМКУ А».
- «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД У НАПРЯМКУ В».
- «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД У ДВОХ НАПРЯМКАХ».
- «БЛОКУВАННЯ ПРОХОДУ В НАПРЯМКУ А».
- «БЛОКУВАННЯ ПРОХОДУ В НАПРЯМКУ В».
- «БЛОКУВАННЯ ПРОХОДУ У ДВОХ НАПРЯМКАХ».
- «ТРИВОГА».

«ВИХІДНИЙ СТАН»

У цьому режимі турнікет знаходиться при подачі живлення та після завершення проходу через турнікет, якщо під час проходу не відбулася зміна режиму на «БЛОКУВАННЯ», «ВІЛЬНИЙ» або «ТРИВОГА». У цьому режимі на обох платах індикації постійно світиться червона індикація, звукова індикація вимкнена, стулки перекривають прохід.

«РАЗОВИЙ ПРОХІД»

У цей режим турнікет переходить при надходженні команди «РАЗОВИЙ ПРОХІД А/В» від пульта керування за інтерфейсом RS-485 або при замиканні сигнальних входів «INP1» («ВІДКРИТИ ПРОХІД А») або/і «INP2» («ВІДКРИТИ ПРОХІД В») на загальний провід (клему «GND»).

При цьому, якщо команда надійшла за інтерфейсом RS-485, час очікування початку проходу становить 5 с, а при замиканні сигнальних входів турнікет чекатиме початок проходу доти, доки вхід замкнений. На платі індикації засвічується зелена стрілка з боку дозволеного проходу та червоний хрест – з боку забороненого проходу. Стулки ховаються в обшивку, звільняючи прохід. Людина має можливість пройти через турнікет. Якщо час, відпущений на початок проходу минув, а прохід не почався (не було перекрито перший по ходу руху інфрачервоний (ІЧ) бар'єр), то турнікет повертається у «ВИХІДНИЙ СТАН». Якщо протягом зазначеного вище періоду часу прохід розпочався, то контролер видає сигнал «ПРОХІД ЗАНЯТИЙ» (виходи «OUT1» або/і «OUT2») і починає відстежувати положення та напрямок руху людини в проході турнікету, аналізуючи 6 ІЧ бар'єрів. Як тільки людина пройде за стулки, вони закриваються, контролер видає сигнал «ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ» тривалістю 0,3 секунди (виходи «OUT3» або «OUT4») і перемикає індикацію із зеленої на червону. Після проходу людини через турнікет контролер знімає сигнал «ПРОХІД ЗАНЯТИЙ» і повертається до «ВИХІДНОГО СТАНУ».

«ВІЛЬНИЙ ПРОХІД»

У цей режим турнікет переходить або за командою «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД А/В», що надійшла за інтерфейсом RS-485 від пульта, або, якщо протягом «РАЗОВОГО ПРОХОДУ», який був ініційований сигналом на вході «INP1» («ВІДКРИТИ ПРОХІД А») або/і «INP2» («ВІДКРИТИ ПРОХІД В») після закінчення 0,3 с після зняття контролером сигналу «ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ А» або «ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ В», сигнал на відповідному вході «INP1» або «INP2» не був.

У цьому режимі стулки постійно повернені у бік вільного проходу, на платі індикації блимає зелена стрілка зі сторони дозволеного проходу. При цьому кожен прохід через турнікет відстежується і на відповідний вихід («OUT3» або «OUT4») видається сигнал «ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ» тривалістю 0,3 секунди.

У такому стані турнікет перебуватиме до подачі за інтерфейсом RS-485 команди «СКАСУВАННЯ ВІЛЬНОГО ПРОХОДУ» або до зняття сигналів з «INP1» або/і «INP2», залежно від того, що було причиною переходу в режим вільного проходу.

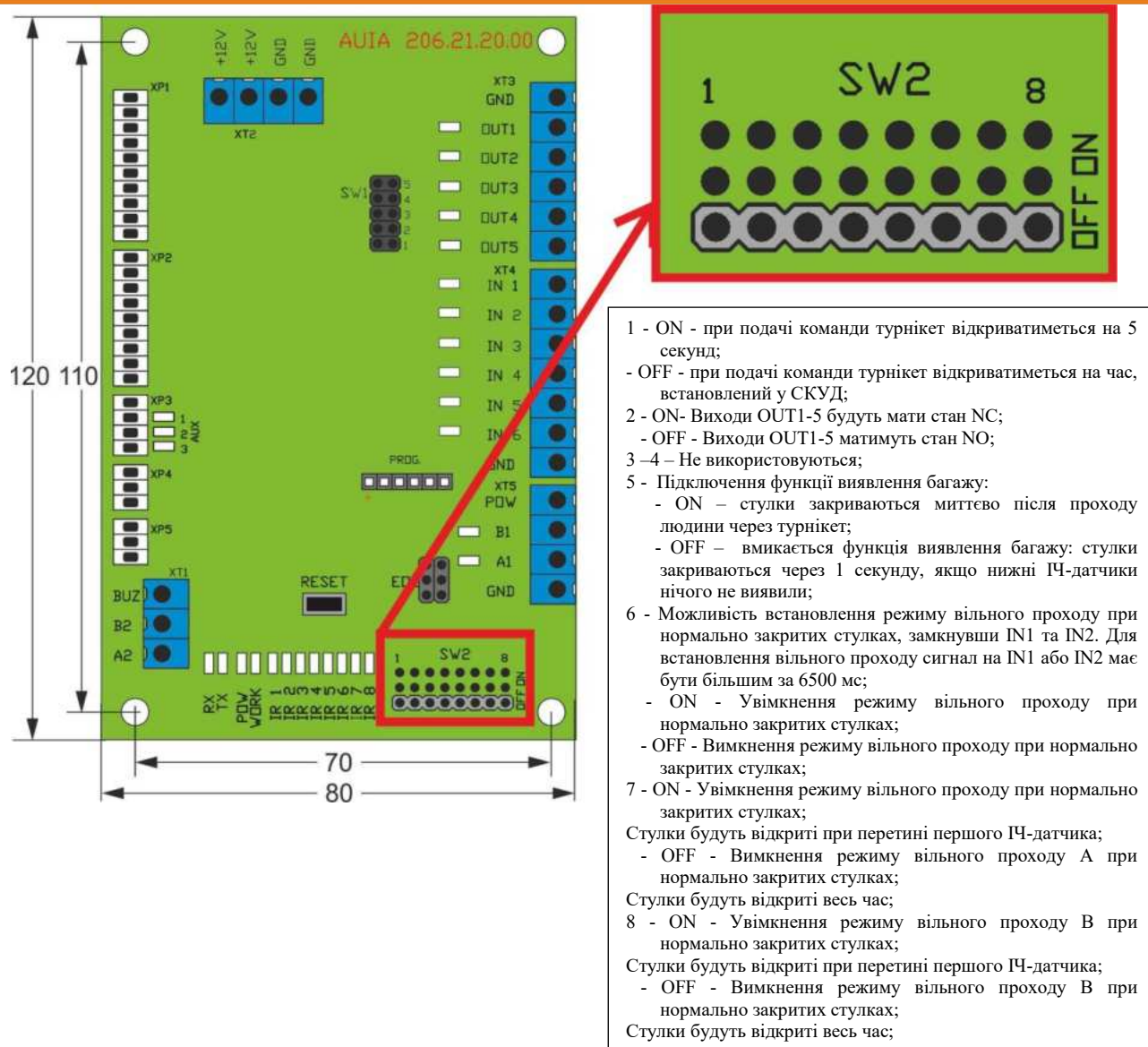


Рис. 9– Зовнішній вигляд контролера АЮІА.206.21.20.00

«БЛОКУВАННЯ ПРОХОДУ»

У цей режим турнікет переходить лише за командою «БЛОКУВАННЯ ПРОХОДУ А/В», що надійшла за інтерфейсом RS-485 від пульта. При цьому на платі індикації з боку заблокованого проходження блимає червона індикація, ступки знаходяться в закритому стані (якщо з протилежного боку турнікет не відкритий для вільного або разового проходження), контролер не реагує на сигнали входів «INP1» (ВІДКРИТИ ПРОХІД А) або/ та «INP2» (ВІДКРИТИ ПРОХІД В) відповідно.

Режим блокування має пріоритет вище, ніж режим разового та вільного проходження. Це означає, що прохід може бути заблокований у будь-який час, при цьому якщо зоні закриття ступок немає перешкод, то вони будуть закриті.

У такому режимі контролер перебуватиме до надходження за інтерфейсом RS-485 від пульта команди «СКАСУВАННЯ БЛОКУВАННЯ ПРОХОДУ А/В».

«ТРІВОГА»

У цей режим турнікет переходить із будь-якого вище описаного режиму при спробах несанкціонованого проходження. При цьому на платі індикації часто блимає червона індикація (4 рази на секунду), звучить сирена на пульті керування та активізується вихід OUT5 на платі контролера. Якщо турнікет було відкрито, ступки будуть закриті за відсутності перешкод у зоні закриття. Турнікет повернеться до режиму, що передуватиме режиму «ТРІВОГА», як тільки зникнуть причини, які викликали цей режим. При цьому вихід OUT5 перейде в пасивний стан, сирена на пульті вимикається, а ступки та світлова індикація будуть встановлені відповідно до поточного режиму.

Призначення контактів контролера, призначених для підключення зовнішніх пристроїв, наведено у таблиці 5.

Таблиця 5

№ роз'єму/ контакту	Назва	Напрям	Призначення	Найменування та параметри сигналу
1	2	3	4	5
ХТ4/1	INP1 («ВІДКРИТИ А»)	ВХІД	Команда «ВІДКРИТИСЯ ДЛЯ РАЗОВОГО/ /ВІЛЬНОГО ПРОХОДУ»	1) логічний «0»(0 ÷2,2) В; 2) логічна «1» (3 ÷5) В; 3) активний рівень сигналу (заводська установка) – логічний «0»; 4) напруга на розімкнутому вході < 5 В
ХТ4/2	INP2 («ВІДКРИТИ В»)	ВХІД		
ХТ4/3	INP3 («ПАНІКА»)	ВХІД	Команда «ПЕРЕХІД В СТАН ПАНІКА»	
ХТ4/4	INP4	ВХІД	Не використовується	
ХТ4/5	INP5	ВХІД		
ХТ4/6	INP6	ВХІД		
ХТ4/7	GND		ЗАГАЛЬНИЙ ПРОВІД	
ХТ3/1	GND		ЗАГАЛЬНИЙ ПРОВІД	
ХТ3/2	OUT1 («ПРОХІД А ЗАНЯТИЙ»)	ВИХІД	Сигнал видається з моменту перекриття першого по ходу руху ІЧ бар'єру та знімається після припинення перекриття останнього	1) тип виходу – відкритий колектор; 2) максимальна напруга на закритому ключі 55 В; 3) максимальний струм відкритого ключа 100 мА; 4) опір відкритого ключа (5 ÷7) Ом; 5) активний рівень сигналу (заводська установка) – логічний «0» (з'єднання на GND)
ХТ3/3	OUT2 («ПРОХІД В ЗАНЯТИЙ»)	ВИХІД		
ХТ3/4	OUT3 («ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУА»)	ВИХІД	Сигнал виникає при перекритті передостаннього по ходу руху ІЧ бар'єру і триває 0,2 с	
ХТ3/5	OUT4 («ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУВ»)	ВИХІД		
ХТ3/6	OUT5 («ТРИВОГА»)	ВИХІД	Вихід активний при спробі несанкціонованого доступу	
ХТ5/1	POW		«+» джерела живлення	1) напруга живлення 12В; 2) споживаний струм < 150мА
ХТ5/2	B1		Використовується для передачі даних через послідовний порт. Використовується для підключення пульта керування	Інтерфейс RS-485
ХТ5/3	A1			Інтерфейс RS-485
ХТ5/4	GND		ЗАГАЛЬНИЙ ПРОВІД	
ХТ1/1	BUZ		Вихід підключення звукової сигналізації. Вихід активний у разі несанкціонованого доступу	1) тип виходу – відкритий колектор; 2) максимальна напруга на закритому ключі 60 В; 3) максимальний струм відкритого ключа 100 мА; 4) опір відкритого ключа (0,48÷ 640) Ом; 5) активний рівень сигналу (заводська установка) – логічний «0» (з'єднання на GND)
ХТ1/2	B2		Використовується для передачі даних через послідовний порт	Інтерфейс RS-485

1	2	3	4	5
XT1/3	A2			Інтерфейс RS-485
XT2/1	+ 12V		«+» джерела живлення (подача напруги живлення на контролер)	1) напруга живлення 12В; 2) споживаний струм < 150 мА
XT2/2	+ 12V			
XT2/3	GND (загальний)		«-» джерела живлення (загальний провід)	
XT2/4	GND (загальний)			

1.5.2 Контролер керування двигуном АЮІА.401.00.00-01

1.5.2.1. Опис контролера АЮІА.401.00.00-01

Контролери АЮІА.401.00.00-01 призначені для керування BMDrive® мотор-редукторами, які приводять в рух ступки турнікету. У кожному проході турнікету застосовується пара контролерів АЮІА.401.00.00-01: перший відповідає за ступку у Master тумбі, другий - за ступку у Slave тумбі турнікета.

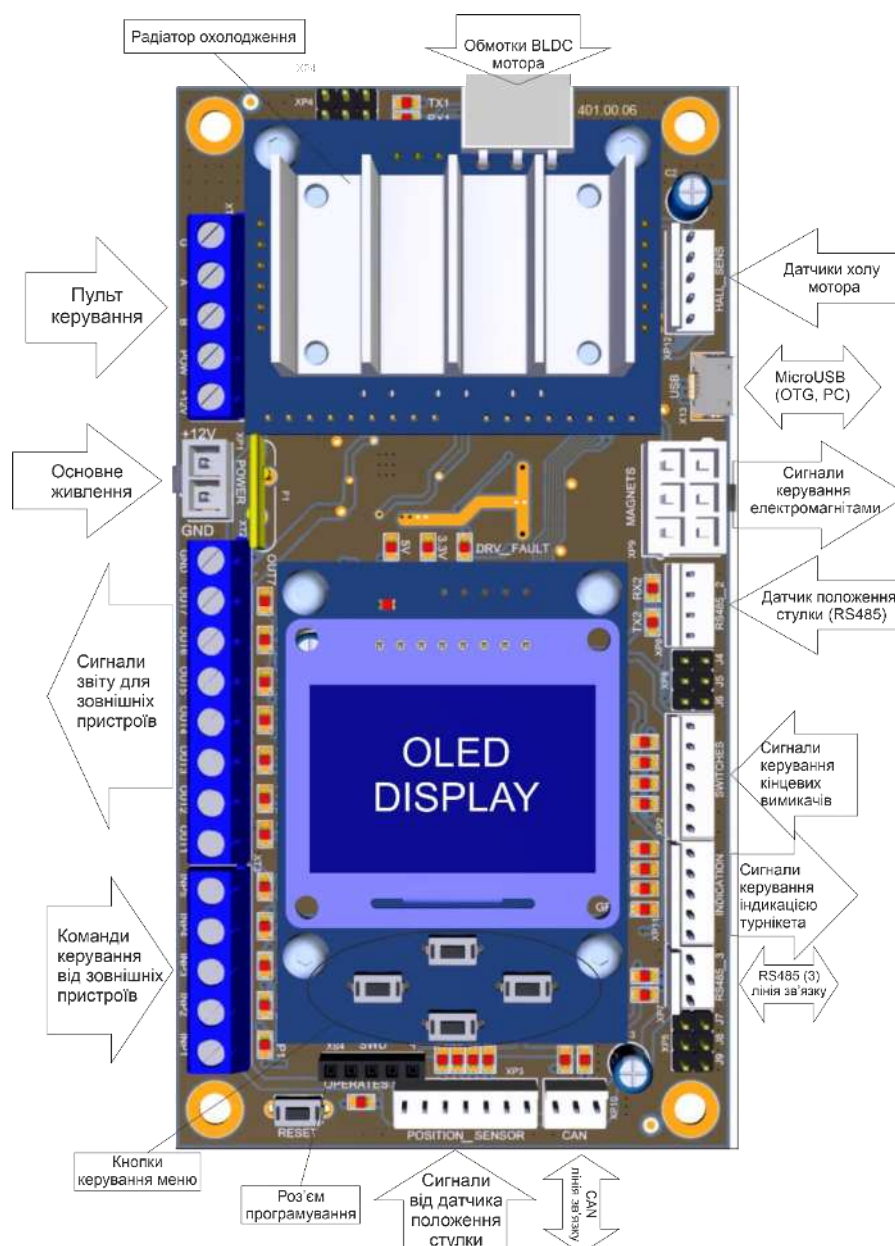


Рис. 10 – Зовнішній вигляд контролера АЮІА.401.00.00-01

Керування мотор-редуктором здійснюється на підставі сигналів, що надходять від датчика положення ступки «XP6», датчика положення валу мотора «XP3», вбудованих в мотор-редуктор датчиків холу «XP12», а також від датчиків струму встановлених на контролері. Команди керування надходять на входи XP2/«SW1,SW2,SW3» Master контролера АЮІА.401.00.00-01 від основного контролера турнікету АЮІА.206.21.20.00 (див. таблицю 6).

Master та Slave контролери АЮІА.401.00.00-01 синхронізуються між собою через CAN лінію зв'язку «XP10»

1.5.2.2. Опис меню на OLED дисплеї контролера АЮІА.401.00.00-01

На лицьовій стороні контролера АЮІА.401.00.00-01 встановлений OLED дисплей та 4 кнопки керування для відображення поточного стану контролера та меню налаштувань.

Після ініціалізації контролера на дисплеї відображається **головна сторінка**:

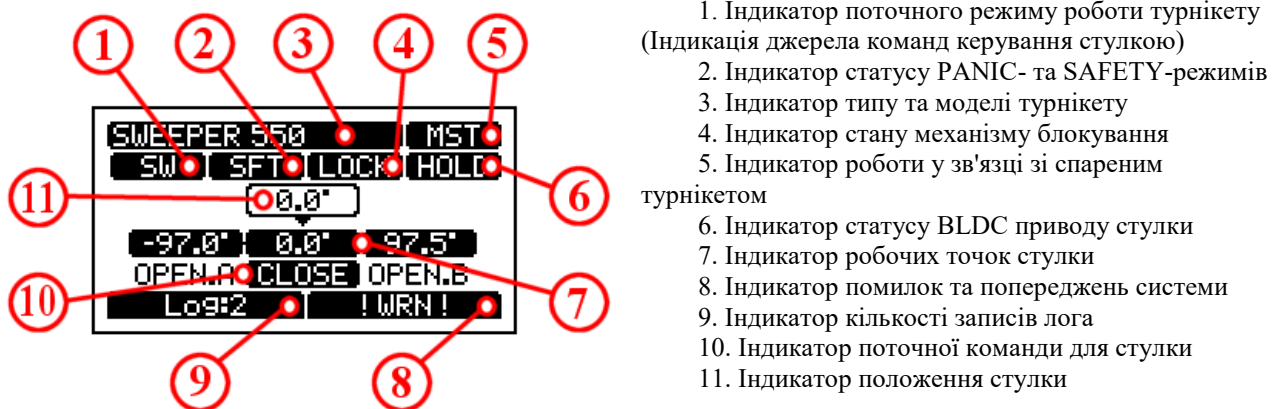
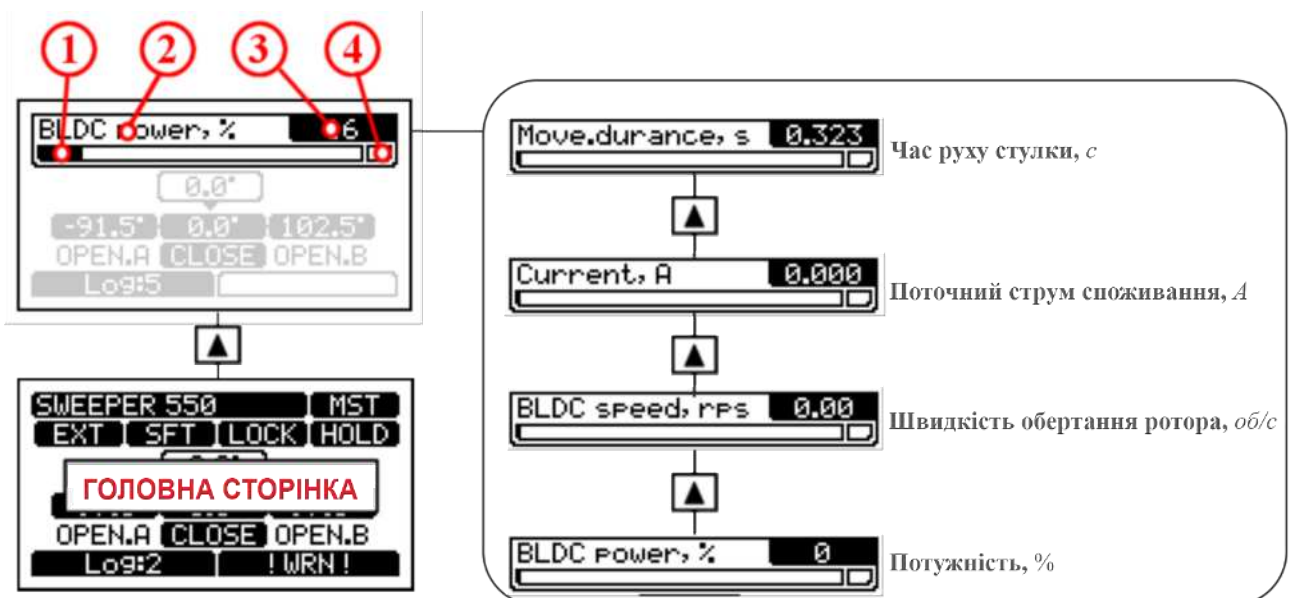


Рис. 11 – Структура головної сторінки на дисплеї контролера

1.5.2.3. Додаткова індикація головної сторінки меню на OLED дисплеї контролера:



Умовні позначення додаткової індикації головної сторінки меню контролера:

- ① - смуга значення параметру в діапазоні MIN-MAX
- ② - назва параметру
- ③ - числове значення параметру
- ④ - індикатор досягнення та/або перевищення параметром значення MAX

Рис. 12 – Додаткова індикація головної сторінки меню

1.5.2.3. Інші сторінки меню на OLED дисплеї контролера:

Перехід до інших сторінок (функцій) меню можливий шляхом тривалого утримання відповідної клавіші (більше 2 секунд):

- ◀ 2sec - перехід до сторінки системного лога;
- ▶ 2sec - перехід до сторінки поточних помилок;
- ▲ 2sec - перехід до режиму керування екраном спареного моторного контролера (Master-тумби або Slave-тумби);
- ▼ 2sec - перехід до системного меню;

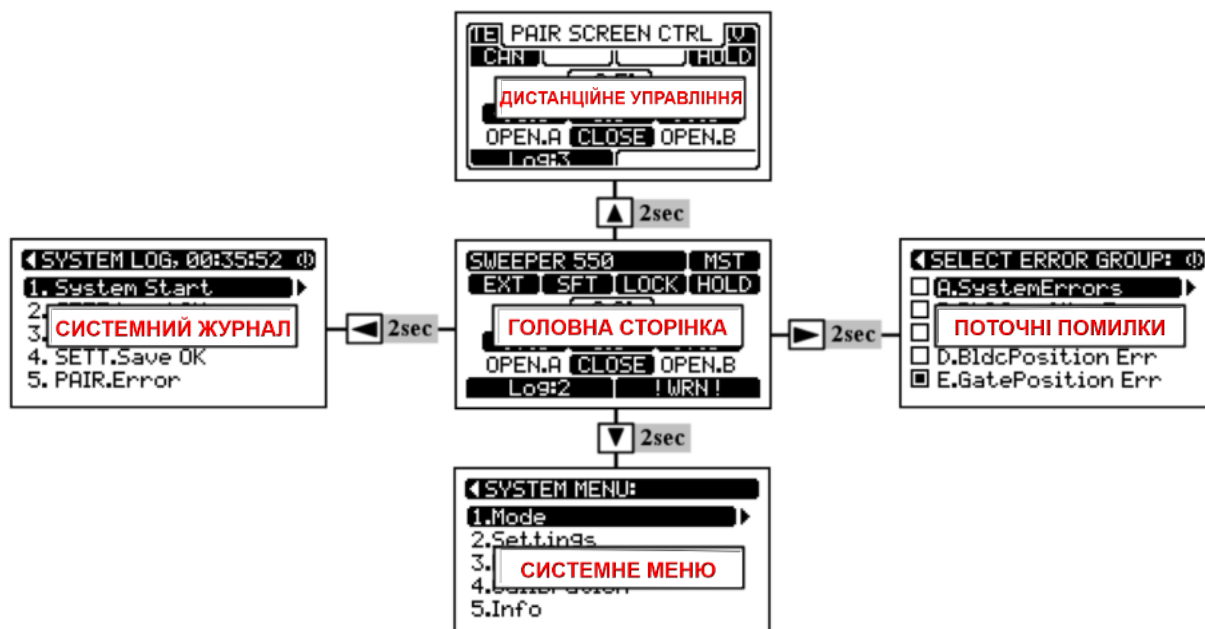


Рис. 13 – Перехід до інших сторінок (функцій) меню на OLED

1.5.2.4. Призначення контактів контролера АЮІА.401.00.00-01

Таблиця 6 -Призначення контактів контролера АЮІА.401.00.00-01

№ раз'єму/ контакту	Назва	Напрямок	Призначення
1	2	3	4
XT1/1	G	ВИХІД	Загальний пульт керування (GND)
XT1/2	A	DATA	RS485 (1) лінія зв'язку з 7-кноповим пультом керування TISO
XT1/3	B	DATA	
XT1/4	POW	ВИХІД	Вихід живлення для пульта керування (+12V)
XT1/5	+12V	ВИХІД	Вихід живлення (+12V) для дод. пристроїв
XP1/1	+12V	ВХІД	(+)Джерело живлення+12V
XP1/2	GND	ВХІД	(-)Джерело живлення (GND)
XT2/1	GND	ВИХІД	Загальний для додаткових пристроїв (GND)
XT2/2	OUT7	ВИХІД	Не використовується
XT2/3	OUT6	ВИХІД	Не використовується
XT2/4	OUT5	ВИХІД	Не використовується
XT2/5	OUT4	ВИХІД	Не використовується
XT2/6	OUT3	ВИХІД	Не використовується
XT2/7	OUT2	ВИХІД	Не використовується
XT2/8	OUT1	ВИХІД	Не використовується
XT3/1	INP5	ВХІД	Не використовується
XT3/2	INP4	ВХІД	Не використовується
XT3/3	INP3	ВХІД	Не використовується
XT3/4	INP2	ВХІД	Не використовується
XT3/5	INP1	ВХІД	Не використовується

Продовження таблиці 6

1	2	3	4
XS1/1	MOT C	ВИХІД	Підключення обмоток BLDC двигуна
XS1/2	MOT B	ВИХІД	
XS1/3	MOT A	ВИХІД	
XP12/1	+5V	ВИХІД	Живлення датчиків холу BLDC двигуна
XP12/2	HALL C	ВХІД	Сигнали датчиків холу BLDC двигуна
XP12/3	HALL B	ВХІД	Сигнали датчиків холу BLDC двигуна
XP12/4	HALL A	ВХІД	Сигнали датчиків холу BLDC двигуна
XP12/5	GND	ВИХІД	GND датчиків холу BLDC двигуна
XP9/1	MG1	ВИХІД	Сигнал керування магнітом блокування
XP9/2	MG2	ВИХІД	Сигнал керування магнітом блокування
XP9/3	MG3	ВИХІД	Сигнал керування магнітом блокування
XP9/4	+12V	ВИХІД	Живлення магніта блокування
XP9/5	+12V	ВИХІД	Живлення магніта блокування
XP9/6	+12V	ВИХІД	Живлення магніта блокування
XP6/1	RS - A	DATA	RS 485 (2) лінія зв'язку з датчиком положення ступки
XP6/2	RS - B	DATA	
XP6/3	GND	ВИХІД	Загальний
XP6/4	+12V	ВИХІД	Живлення датчика положення ступки
XP8/1	J1	ВХІД	Джампер узгоджувального резистора лінії RS 485 (2)
XP8/2	J2	ВХІД	Джампер кінцевого резистора лінії RS 485 (2)
XP8/3	J3	ВХІД	Джампер узгоджувального резистора лінії RS 485 (2)
XP2/1	GND	ВИХІД	Загальний
XP2/2	SW1	ВХІД	Сигнал керування від АЮИА.206.21.20.00 (Відкрити А)
XP2/3	SW2	ВХІД	Сигнал керування від АЮИА.206.21.20.00 (Відкрити В)
XP2/4	SW3	ВХІД	Сигнал керування від АЮИА.206.21.20.00 (Датчик безпеки)
XP2/5	SW4	ВХІД	Вхідний сигнал кінцевика системи блокування
XP2/6	GND	ВИХІД	Загальний
XP1/1	RED 1	ВИХІД	Вихід індикації напрямку А
XP1/2	GRN 1	ВИХІД	
XP1/3	RED 2	ВИХІД	Вихід індикації напрямку В
XP1/4	GRN 2	ВИХІД	
XP1/5	+12V	ВИХІД	Живлення індикації
XP6/1	GND	ВИХІД	Загальний
XP6/2	RS - A	DATA	RS 485 (3) лінія внутрішньої шини зв'язку між контролерами
XP6/3	RS - B	DATA	
XP5/1	J1	ВХІД	Джампер узгоджувального резистора лінії RS 485 (3)
XP5/2	J2	ВХІД	Джампер кінцевого резистора лінії RS 485 (3)
XP5/3	J3	ВХІД	Джампер узгоджувального резистора лінії RS 485 (3)
XP10/1	GND	ВИХІД	Загальний
XP10/2	CAN-R	ВИХІД	CAN лінія зв'язку між Master/Slave контролерами BLDC двигуна
XP10/3	CAN-D	ВИХІД	
XP3/1	+12 V	ВИХІД	Живлення датчика положення валу BLDC двигуна
XP3/2	SPEED	ВХІД	Сигнали датчика положення валу BLDC двигуна
XP3/3	ANGLE1	ВХІД	
XP3/4	ANGLE2	ВХІД	
XP3/5	ZERO3	ВХІД	
XP3/6	SET ZERO	ВИХІД	
XP3/7	GND	ВИХІД	Загальний
XP4/1	J1	ВХІД	Джампер узгоджувального резистора лінії RS 485 (1)
XP4/2	J2	ВХІД	Джампер кінцевого резистора лінії RS 485 (1)
XP4/3	J3	ВХІД	Джампер узгоджувального резистора лінії RS 485 (1)
XP13	Micro USB	DATA	Micro-USB Роз'єм для програмування та конфігурації

Більш детальний опис роботи та налаштування контролерів для керування BMDrive® мотор-редукторами дивіться у посібнику користувача «Контролер АЮИА 401.00.00-01 керування механізмом BMDrive».

2 ВИКОРИСТАННЯ ЗА ПРИЗНАЧЕННЯМ

2.1 Експлуатаційні обмеження

2.1.1 Виріб повинен експлуатуватися в умовах, зазначених у 1.1.5 цього документа за дотримання технічних характеристик, наведених у розділі 1.2.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:

- 1) Використовувати турнікет не за призначенням (див. Розділ 1 «Опис та робота»);
- 2) Експлуатувати турнікет без заземлення;
- 3) Використовувати для заземлення труби та батареї опалювальних систем, труби централізованого водопостачання;
- 4) Виконувати налагоджувальні та ремонтні роботи без відключення електроживлення.
- 5) Переміщати через зону проходу турнікету предмети, що перевищують ширину проходу;
- 6) Робити ривки та удари по перегороджувальних стулках, світловому табло індикації або інших частин виробу, що спричиняють їх механічну деформацію або пошкодження;
- 7) Прикладати зусилля до стулок у режимі «блокування проходу» понад 400 Н (40 кг)

2.1.2 Не допускається експлуатувати турнікет при:

- наявності механічного скреготу в рухомих частинах турнікету;
- механічних пошкодженнях металоконструкції турнікету, його пристроїв та елементів.

2.1. Перелік особливих умов експлуатації

- Середній час проходу через турнікет (в режимі разового проходу) становить 2 с.
- Зусилля, що прикладається до стулок турнікету, людиною яка проходить, не повинно перевищувати 400Н.
- Для збільшення пропускної спроможності турнікету на випадок виникнення нештатних ситуацій поруч із турнікетом можуть встановлюватися двері, ворота або тумба аварійного виходу.

2.2 Розміщення та монтаж

2.2.1 Доставку турнікету та інших виробів комплекту поставки до місця монтажу проводити в упаковці підприємства-виробника. Розпаковування турнікету здійснювати лише на місці монтажу.

2.2.2 Підготовку виробу до використання, монтажу (демонтажу) та введення його в експлуатацію проводити згідно з цим КЕ з обов'язковим дотриманням заходів безпеки відповідно до 2.1 та загальних правил електробезпеки при використанні електричних приладів.

2.2.3 Заходи безпеки:

- до монтажу повинні допускатися лише особи, які пройшли інструктаж з техніки безпеки та вивчили цю інструкцію;
- під час монтажу турнікету користуйтеся лише справним інструментом;
- підключення всіх кабелів здійснюйте лише при вимкнених від мережі та вимкнених джерелах живлення;
- **прокладання кабелів необхідно проводити з дотриманням правил експлуатації електротехнічних установок;**
- установка турнікету повинна здійснюватися бригадою монтажників, що складається не менше ніж із 2 осіб.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Підприємство-виробник попереджає про необхідність збереження на комплектуючих виробках турнікету пломб фірм-виробників!

Пошкодження турнікету, що виникли під час транспортування, не покриваються гарантійними зобов'язаннями виробника.

2.2.4 Інструмент та допоміжне обладнання (Рис.14):

- перфоратор;
- бури для свердління бетону(відповідно до діаметру анкерів, що входять до комплекту поставки турнікету);
- подовжувач електричний;
- набір торцевих та різкових ключів;
- набір шестигранників;
- набір викруток;
- молоток;
- мультиметр (тестер);
- рулетка вимірювальна;
- маркер;
- плоскогубці, бокорізи;
- рівень будівельний.



Рис.14 - Інструмент та допоміжне обладнання для монтажу

2.2.5. Загальна конфігурація проходів турнікету «Sweeper-WP-HG»

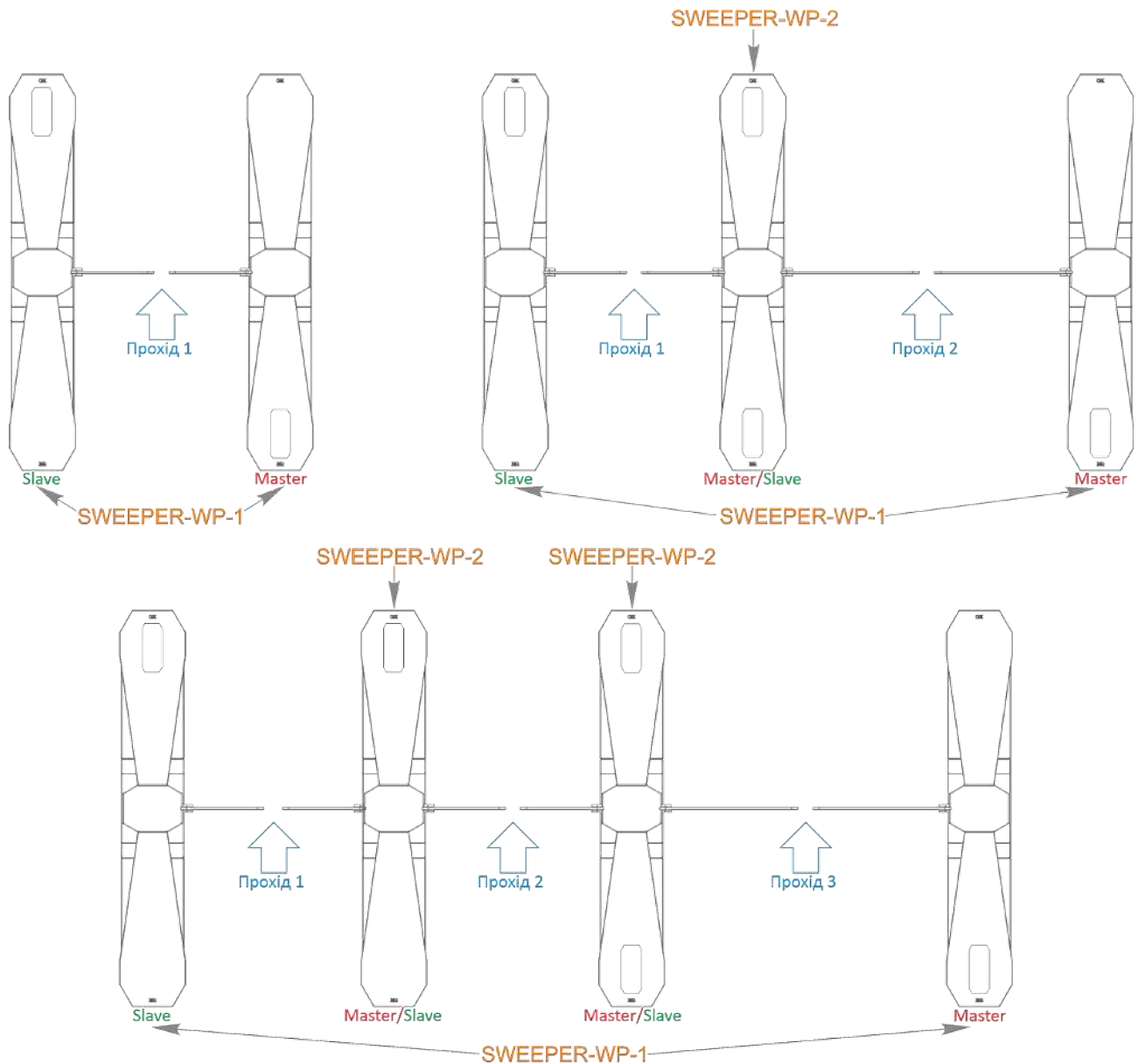


Рис.15– Варіанти формування проходів турнікету «Sweeper-WP-HG»

2.3. Порядок виконання монтажу.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

У разі виявлення пошкоджень турнікету або некомплектності поставки, роботи зі встановлення необхідно припинити та звернутися до постачальника турнікету.

Монтаж виробу виконувати у такому порядку:

1) Перед розпакуванням необхідно переконатися у цілісності упаковки. Якщо упаковку пошкоджено, необхідно зафіксувати пошкодження (сфотографувати, скласти акт пошкоджень).

2) Розпакувати турнікет та оглянути його на наявність дефектів та пошкоджень, а також перевірити комплектність відповідно до паспорта на виріб;

3) Демонтаж та переміщення турнікету:

Зняття тумби турнікету з піддону (див. рисунок 16).

Для доступу до отворів кріплення та клемним колодкам потрібно відкрити боковини. Боковини виконані у вигляді дверок на шарнірах і закріті на замки:

- зняти стільницю тумби, відкрутивши гвинти на торцях кришки і по чотири гвинти знизу кришки по два з кожної сторони (вид 1);
- послабити і видалити по два гвинти зверху дверцят та зняти їх з основи тумби (вид 2);
- послабити і видалити по два гвинти біля основи каркаса з обох боків тумби (вид 3);
- зняти турнікет з піддону.

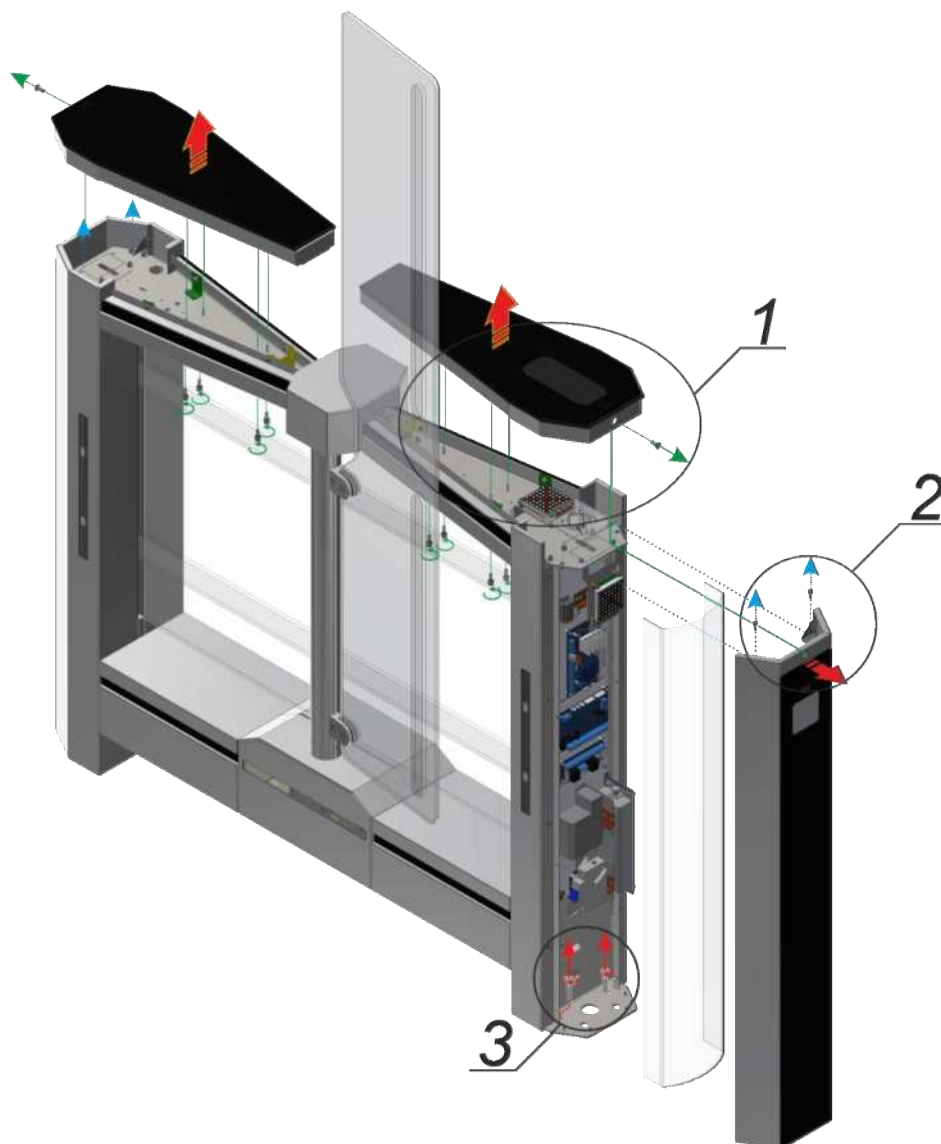


Рис.16 – Демонтаж та переміщення турнікету з піддону

- 4) Переконайтесь у готовності майданчика для монтажу турнікету, а саме:
 - Поверхня майданчика має бути рівною та горизонтальною;
 - Товщина бетонної стяжки під майданчиком має бути не менше 150 мм;
- 5) Зробити на поверхні майданчика розмітку отворів для кріплення турнікету відповідно до *рисунка 17* (для турнікета з проходами 550 мм і 900 мм). Як шаблон для розмітки може використовуватися власне турнікет, розміщений вертикально на місці його встановлення.



УВАГА! Тумби пов'язані системою оптичних датчиків лінії контролю, що вимагають точного позиціонування тумб турнікету. Дотримуйтесь взаємного розташування тумб і вертикальності установки виробу.

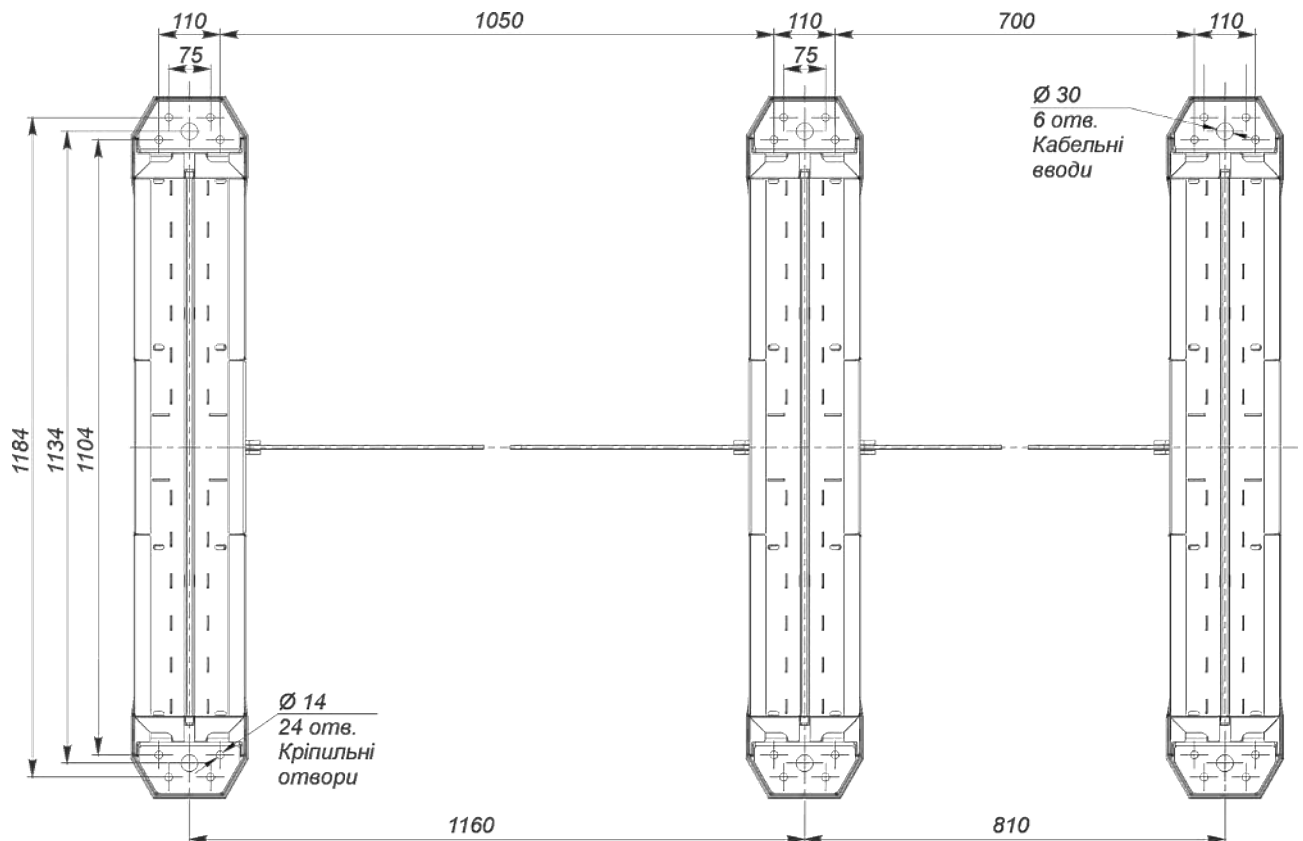


Рис.17– Установочні розміри комплексу турнікетів «Sweeper-WP-HG-1» і «Sweeper-WP-HG-2»

- 6) Просвердлити відповідно до розмітки отвори в поверхні з урахуванням діаметра, що є в комплекті поставки анкерів (12×120M10) для кріплення турнікету.
- 7) Вставити кожухи анкерів у підготовлені отвори.

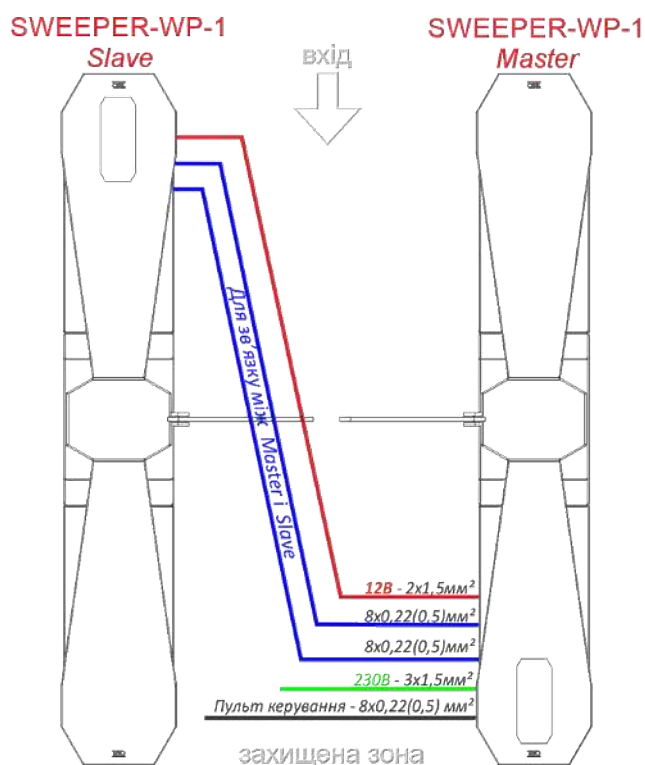


ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

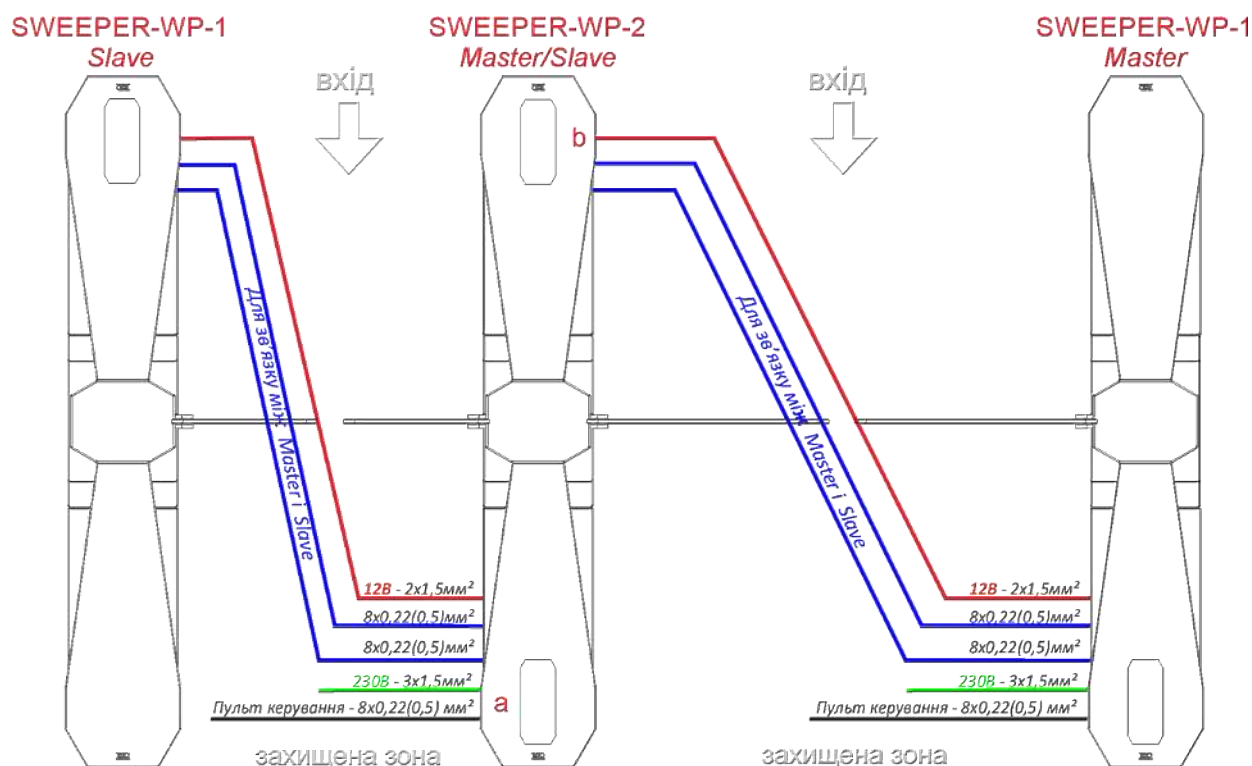
Встановлення та кріплення турнікету проводити тільки після прокладання всіх електричних кабелів для підключення до турнікету.

- 8) До місця встановлення турнікета мають бути підведені (*Рис.18*):
 - Кабель живлення 230 В ~;
 - Кабель зв'язку з пультом керування;
 - Кабелі для підключення до системи контролю доступу (СКД) за її наявності;
 - Кабелі між тумбами;

Підведення кабелів необхідно здійснювати в гофрованих або металевих трубах.



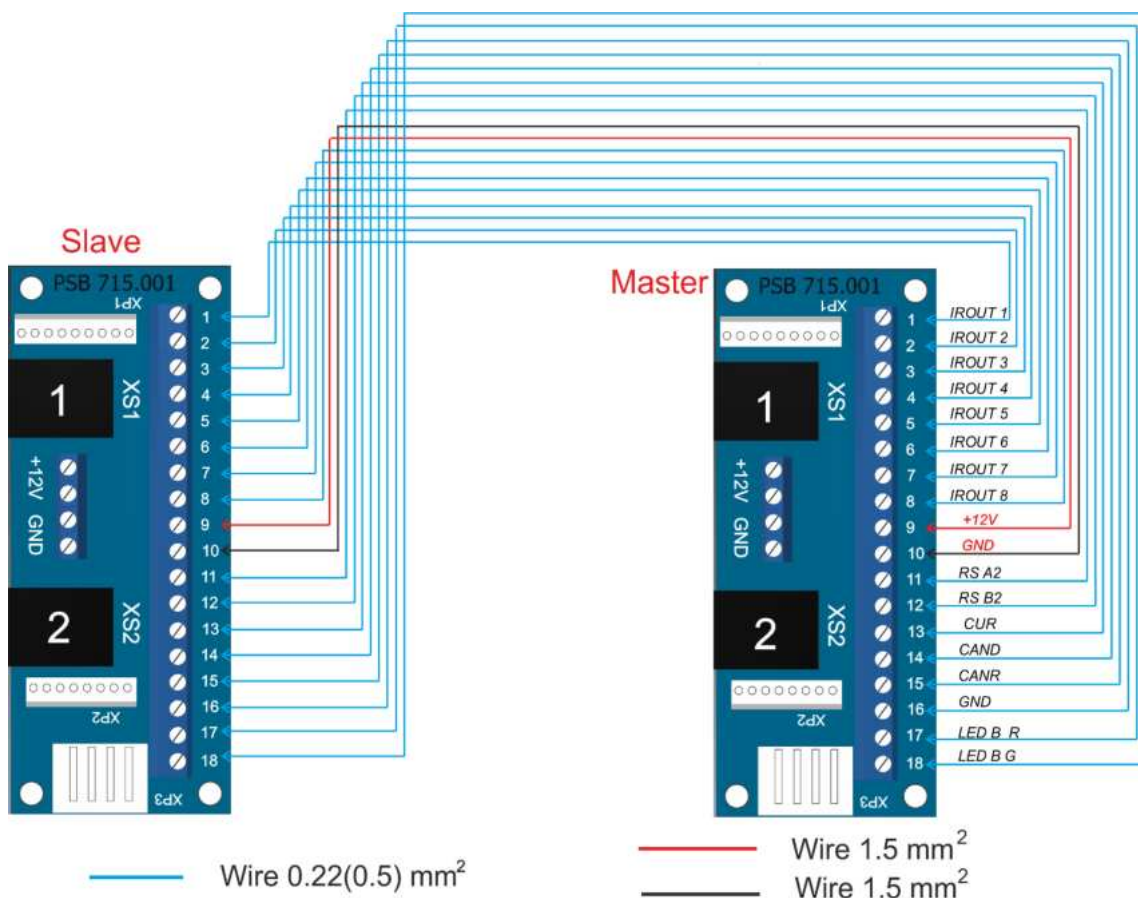
* Додатково необхідно підвести кабелі для системи контролю доступу (СКД)



* Додатково необхідно підвести кабелі для системи контролю доступу (СКД)

Рис. 18 – Загальний вигляд підключення між тумбами

Варіант 1



Варіант 2

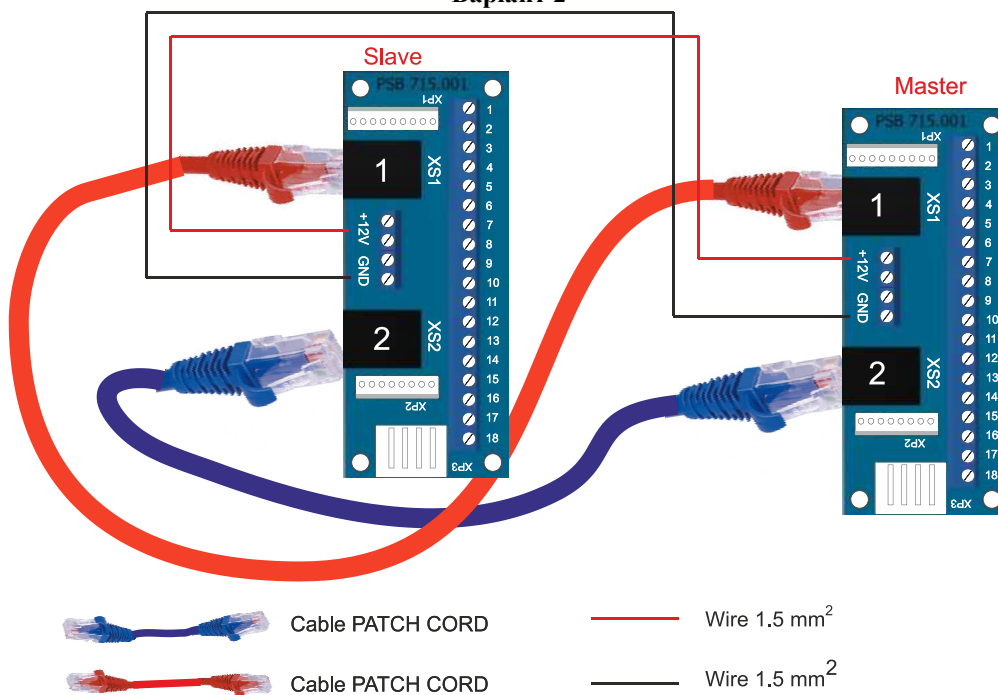


Рис. 19 – Варіанти підключення кабелів між тумбами Master і Slave

9) Довжини вільних кінців кабелів повинні бути не менше 1 м для забезпечення введення, оброблення та підключення їх до відповідних клем у стійці турнікету (на панелі керування).

10) Місце виведення кабелів повинно збігатися з місцем розташування отвору на монтажній пластині каркасу турнікету.

11) Для доступу до кріпильних отворів та клемних колодок потрібно з двох боків тумби:

1. - Зняти стільницю, вікрутивши шестигранником два гвинти на торцях та по чотири гвинти знизу;
2. - За необхідності налаштування мотор-редуктора, зняти нижні дверця мотору, відкрутивши 2 гвинти знизу;
3. - Зняти дверки та захисну шторку (Рис. 20);
4. - Розмістити турнікет на підготовленому місці у вертикальному положенні; Нахиливши турнікет назад протягнути кабелі через існуючий технологічний отвір у нижній торцевій частині стійки турнікету;
5. - З'єднати кріпильні отвори в нижній пластині турнікету з підготовленими отворами в поверхні згідно з розміткою рис.17 і закріпити турнікет за допомогою анкерів, що є в комплекті.
- 6 - Встановити зчитувачі (детальніше дивіться п.13);
7. - Встановити захисну шторку (плівку ПВХ);
8. - Встановити скляні стулки на вал-склотримувач та налаштувати нульове положення стулок (п.4.3)

12) Підключення турнікету:

а) Підключити кабель живлення ~220 В (Рис. 21):

- Фаза (L) – до автоматичного захисного вимикача;
- Нуль (N) – до клем ~220 В (N);
- Земля (PE) – до клем Заземлення (PE).

б) Підключити до клем кабель зв'язку з пультом керування (Рис.22):

- Р (Power) – живлення пульта керування +12 В;
- G (GND) – загальний провід пульта керування;
- А (RSA) – провід RSA лінії зв'язку пульта керування;
- В (RSB) - провід RSB лінії зв'язку пульта керування;

в) виконати заземлення турнікету, під'єднання кабелю живлення до турнікету відповідно до електричних схем (див. додаток В) .

г) встановити зчитувачі безконтактних (проксиміті) карт, за наявності системи контролю та управління доступом (СКУД).

Після необхідного монтажу - встановити стільницю та боковини на місця їх кріплення, закрити замки дверок.

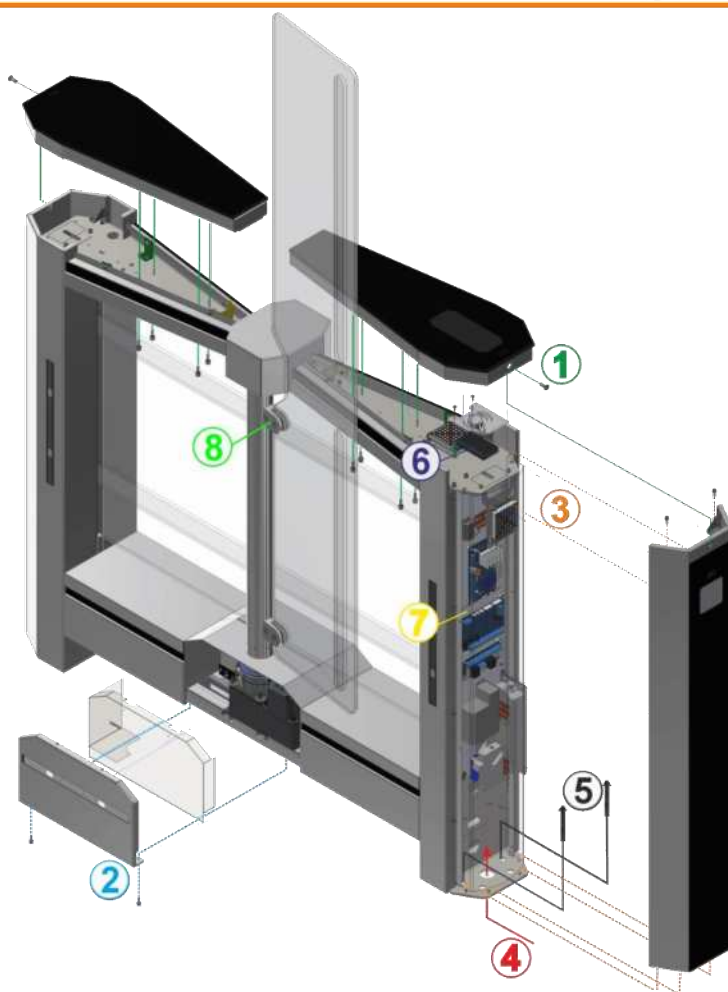


Рис. 20- Загальний вигляд встановлення тумби турнікета «Sweeper-BM-1»

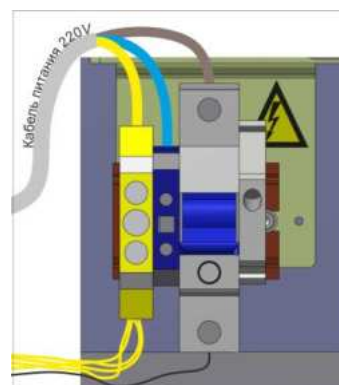


Рис.21– Підключення кабелю живлення

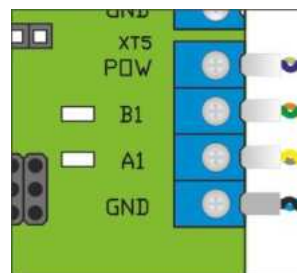


Рис.22– Підключення кабелю зв'язку з пультом керування до клем АЮІА.206.21.20.00

13) Встановлення зчитувача безконтактних (проксиміті) карт, за наявності системи контролю та керування доступом (СКУД)

- Зняти кришку (або скляну стільницю) турнікета, викрутивши гвинти з каркасу (див. Рис.20);
- Викрутити гвинти та зняти акрилайт;
- Максимальна висота встановлюваного зчитувача 25 мм з допустимими розмірами 120х80 мм;
- Підключити зчитувач до системи доступу;
- Закріпити акрилат гвинтами в попереднє положення;
- Встановити кришку (стільницю) турнікета та зафіксувати її гвинтами в попереднє положення.

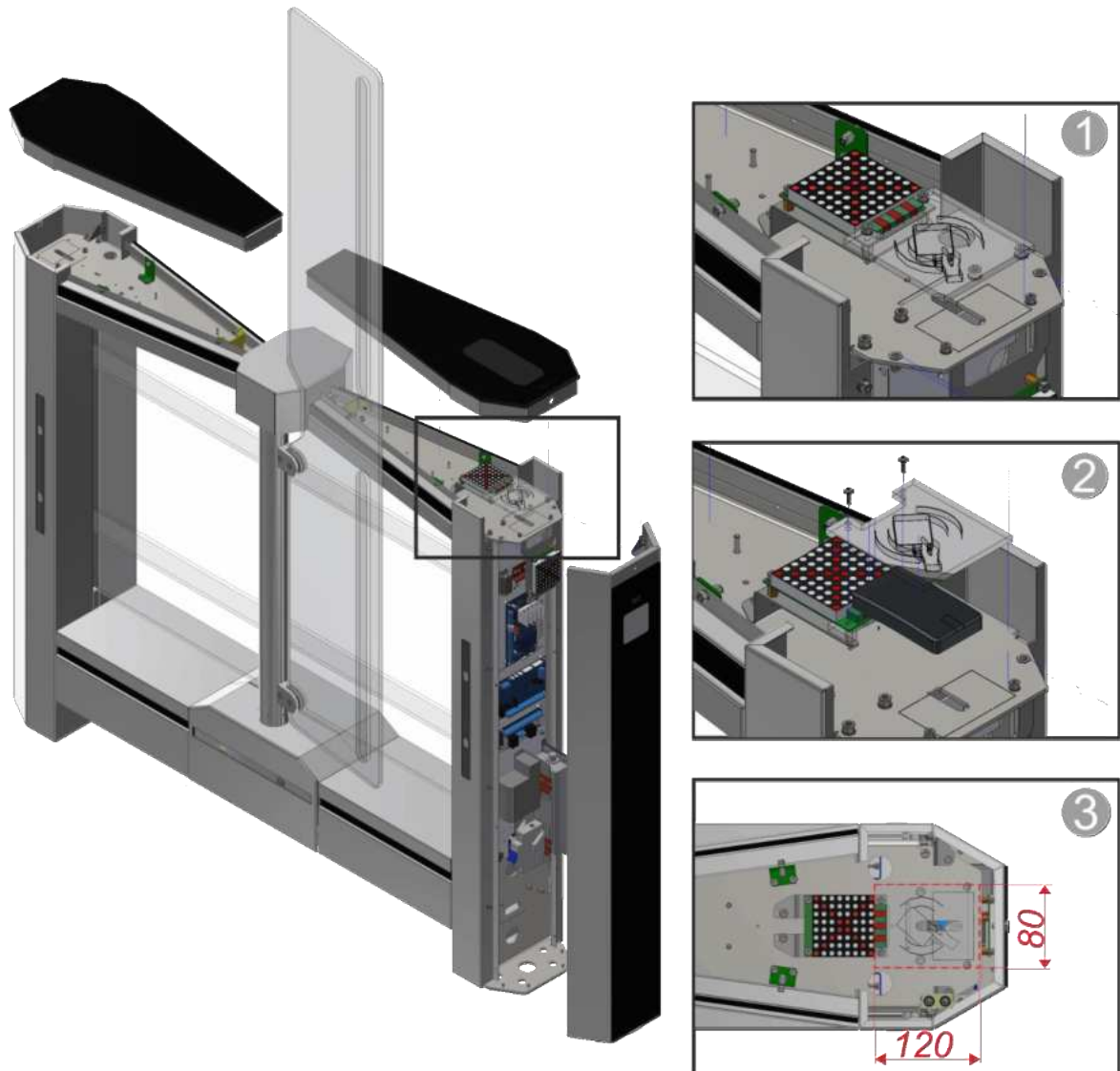


Рис.23 – Встановлення зчитувача в тумбу турнікета

2.4 Підготовка виробу до використання

2.4.1 Вказівки щодо введення турнікету в експлуатацію

Перед подачею напруги на турнікет:

- 1) переконайтеся в правильності всіх підключень та справності з'єднувальних кабелів;
- 2) звільніть зону повороту стулки турнікету від сторонніх предметів.

При підключенні мережевого кабелю блоку живлення до мережі подається живлення на робочий механізм турнікету: стулки блокуються від повороту в обох напрямках і перекривають прохід.

Турнікет встановлено у вихідний стан: індикація на вхід та вихід синя.

Працездатність турнікету перевіряти не менше 10 разів в одну та в іншу сторону при подачі відповідної команди на відкриття (вхід, вихід).

2.4.2 Необхідні перевірки

2.4.2.1 Під час введення в експлуатацію турнікету необхідно виконати перевірки, зазначені в таблиці 7. Під час проведення перевірок використовувати схему підключення згідно з додатком В та пульт керування – згідно з додатком Б.

Таблиця 7

Режим роботи турнікету	Дії для встановлення режиму роботи	Світлова індикація на табло	Дії для перевірки роботи
1	2	3	4
1. Турнікет закритий в обох напрямках (вихідний стан)	–	Змінює яскравість синій індикатор табло індикації. Світиться синє підсвічування скляних перегородок	Переконавшись, що поворотні стулки не можна повернути в жодному напрямку
2. Разовий прохід в одному напрямку	Натиснути кнопку «РАЗОВИЙ» для проходу у вибраному напрямку («А» або «В»)	Світиться зелена стрілка дозволу разового проходу у вибраному напрямку та змінює яскравість синій індикатор табло індикації – у протилежному напрямку. Підсвічування скляних перегородок світиться зеленим кольором	Поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку
3. Разовий прохід у двох напрямках	Натиснути обидві кнопки «РАЗОВИЙ» для проходу у двох напрямках («А» та «В»)	Світяться зелені стрілки дозволу разового проходу у двох напрямках. Підсвічування скляних перегородок світиться зеленим кольором	Поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку
4. Вільний прохід в одному напрямку	Натиснути на пульті керування кнопку «ВІЛЬНИЙ» для проходу у вибраному напрямку («А» або «В»)	Світяться зелена стрілка дозволу вільного проходу у вибраному напрямку, і синій індикатор – у протилежному напрямку	Поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку
5. Вільний прохід у двох напрямках	Натиснути на пульті керування обидві кнопки «ВІЛЬНИЙ» для проходу у двох напрямках («А» та «В»)	Світяться зелені стрілки дозволу вільного проходу у двох напрямках	Поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку
6. Разовий прохід в одному напрямку та вільний в іншому	Натиснути на пульті керування кнопку «РАЗОВИЙ» для проходу у вибраному напрямку («А» або «В») та кнопку «ВІЛЬНИЙ» для проходу в протилежному напрямку	Світиться зелена стрілка дозволу разового проходу у вибраному напрямку та зелена стрілка дозволу вільного проходу у протилежному напрямку	Поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку

Продовження таблиці 7

1	2	3	4
7. Разовий прохід в одному напрямку та блокування в іншому	Натиснути кнопку «РАЗОВИЙ» для проходу у вибраному напрямку («А» або «В») та кнопку «БЛОКУВАННЯ» для блокування проходу в протилежному напрямку	Світиться зелена стрілка дозволу разового проходу у вибраному напрямку і світиться червоний індикатор у напрямку заблокованого проходу	Поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку
8. Вільний прохід в одному напрямку та блокування в іншому	Натиснути кнопку «ВІЛЬНИЙ» для проходу у вибраному напрямку («А» або «В») та кнопку «БЛОКУВАННЯ» для блокування проходу в протилежному напрямку	Світиться зелена стрілка дозволу вільного проходу у вибраному напрямку і блимає червоний індикатор у напрямку заблокованого проходу.	Переконавшись, що поворотні стулки повертаються на 90° у заданому напрямку.
9. Блокування проходу в одному напрямку	Натиснути кнопку «БЛОКУВАННЯ» для блокування проходу у вибраному напрямку («А» або «В»)*	Світиться червона індикація блокування проходу в одному вибраному напрямку	Переконавшись, що поворотні стулки заблоковані
10. Блокування проходу у двох напрямках	Натиснути обидві кнопки «БЛОКУВАННЯ» для блокування проходу у двох напрямках («А» та «В»)**	Світиться червоний індикатор блокування проходу у двох напрямках.	Переконавшись, що поворотні стулки не можна повернути в жодному напрямку
11. Увімкнення режиму «паніки»	Натиснути кнопку «ПАНІКА» та утримувати не менше 7 с***	Світиться зелена стрілка дозволу вільного проходу у двох напрямках.	Поворотні стулки відкриваються у різні боки
12. Вимкнення режиму «паніки»	Натиснути кнопку «ПАНІКА»	Змінює яскравість синій індикатор табло індикації. Світиться синє підсвічування скляних перегородок	Переконавшись, що поворотні стулки не можна повернути в жодному напрямку
* При цьому блокуються інші кнопки пульта разового та вільного проходу для обраного напрямку ** При цьому блокуються всі кнопки пульта разового та вільного проходу у двох напрямках			

2.4.2.2 Після виконання всіх перевірок та отримання задовільних результатів турнікет готовий до тривалої експлуатації.

2.5 Дії в екстремальних умовах

Для екстреної евакуації людей (у разі пожежі, стихійних лих тощо) та забезпечення вільного проходу потрібно розблокувати турнікет з пульта керування, подавши відповідну команду. Для повного відкриття проходу використати функцію «ПАНІКА» на пульті керування, утримуючи кнопку більше 7 с або подавши сигнал на відповідний вхід (in3) контролера турнікету.

При відключенні електроживлення

турнікет автоматично перемикається на живлення від резервного джерела - акумулятора (постачається на замовлення за окрему плату).

Якщо мережеве живлення не відновилося і акумулятор розрядився, скляні стулки розблокуються (fail safe) і їх вручну відводять убік, щоб створити вільний прохід.

3 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

3.1 Загальні вказівки

3.1.1 Введення в експлуатацію та подальше обслуговування турнікету повинні проводитися тільки працівниками, у веденні яких знаходиться турнікет.

3.1.2 До роботи з обслуговування турнікету допускаються особи, які мають відповідну національним вимогам кваліфікаційну групу з електробезпеки.

3.1.3 До монтажу та експлуатації турнікету допускається кваліфікований персонал, який пройшов інструктаж з техніки безпеки, що має відповідну групу допуску до робіт з електроустановками напругою до 1000 В, ознайомлений з КЕ, конструкцією та принципом дії турнікету.

3.2 Заходи безпеки

3.2.1 При технічному обслуговуванні турнікета необхідно дотримуватись відповідних заходів безпеки згідно з 2.1.

3.2.2 Під час підготовки засобів вимірювання до роботи необхідно суворо дотримуватись вимог безпеки, зазначених у технічній документації на засоби вимірювання.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:

ВИКОРИСТОВУВАТИ НЕСПРАВНІ ЗАСТОСУВАННЯ, ІНСТРУМЕНТИ, ЗАПОБІЖНИКИ, ВИМІРЮВАЛЬНІ ПРИЛАДИ, ТЕРМІН ПОВІРКИ ЯКИХ ЗАКІНЧИВСЯ.

3.3 Порядок технічного обслуговування

3.3.1 Технічне обслуговування турнікету полягає у проведенні профілактичних робіт, що виконуються відповідно до встановленої періодичності з метою підтримки турнікету у працездатному стані, зменшення інтенсивності зношування деталей, попередження відмов та несправностей.

3.3.2 Рекомендовані види обслуговування турнікету: щоденне та періодичне.

Щоденне технічне обслуговування, як правило, проводиться перед початком роботи або під час експлуатаційних перерв і включає візуальний огляд корпусу турнікету та, при необхідності, усунення виявлених механічних пошкоджень, корозії та забруднень поверхні.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:

ВИКОРИСТОВУВАТИ АБРАЗІВНІ ТА ХІМІЧНО АКТИВНІ РЕЧОВИНИ ПРИ ЧИЩЕННІ ЗАБРУДЖЕНИХ ЗОВНІШНІХ ПОВЕРХНЬ ВИРОБУ.

3.3.3 Періодичне технічне обслуговування з метою виявлення та усунення дефектів та несправностей проводиться не рідше двох разів на рік та включає:

- візуальний огляд корпусу турнікету, робочого механізму та інших елементів на наявність зовнішніх пошкоджень (корозії, деформацій та інших механічних дефектів та забруднень);
- візуальний огляд стану з'єднувальних та мережевих кабелів, заземлення;
- перевірку працездатності турнікету при ручному керуванні в режимах, зазначених у *таблиці 7* або за допомогою ідентифікаційних карток;
- перевірку надійності затягування різьбових з'єднань турнікету та заземлення.

Таблиця 8 - Періодичне обслуговування технічним персоналом

Деталь	Період	Дія
Кріпильні гвинти	6 місяців	Перевірка/Затягування
Механічні гвинти	6 місяців	Перевірка/Затягування
Привід	12 місяців	Контроль
Контролер	12 місяців	Перевірка + Очищення
Датчики положення	6 місяців	Перевірка + Очищення
Кабельні з'єднання та розетки	12 місяців	Контроль
Механізм блокування	6 місяців	Перевірка + Очищення + Змащення



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Не мийте турнікет водою під тиском.

В середині турнікету немає елементів, які обслуговує користувач. Не намагайтеся виконувати ремонтні роботи, такі як мастило, заміна деталей та регулювання всередині пристрою. Усі такі роботи мають виконуватися лише кваліфікованим технічним персоналом!

3.4. Очищення турнікету



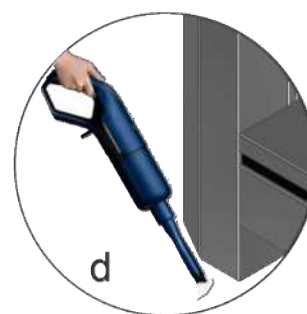
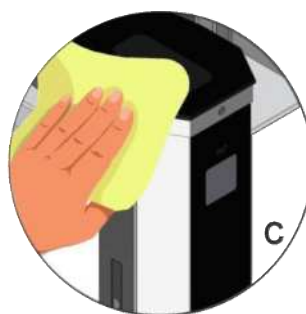
УВАГА:

- Не мийте турнікет під прямими сонячними променями.
- Не мийте турнікет водою під тиском.
- Не використовуйте гарячу воду, мийні засоби, сильно лужні або їдкі миючі речовини або розчинники, особливо ті, що містять гідроксид, уникайте впливу мила та хімічних речовин з рН вище 13. Пошкодження, спричинені неправильним очищенням, не поширюються на гарантію.
- Уникайте використання жорстких або грубих тканин. Рекомендується високоякісна серветка з мікрофібри.
- Перед миттям турнікету переконайтеся, що напруга вимкнена.
- Не допускайте потрапляння води, чистячих засобів або тканини на механізм управління та електричні частини турнікету.
- Поліроль, абразивні чистячі засоби, гелеві продукти на основі спирту (наприклад, дезінфікуючий засіб для рук) і жорсткі тканини можуть пошкодити покриття металевих поверхонь.

1) Мінімальне щотижневе чищення турнікету

Рекомендується проводити мінімальне щотижневе чищення обладнання для забезпечення належної роботи та оптимального функціонування.

- Очистіть зовнішню поверхню вологою бавовняною тканиною. Не розпилюйте воду безпосередньо на турнікет.
- Очистіть поверхню пристрою зчитування карток, а також підсвітку проходу турнікету.
- Висушіть поверхню турнікета сухою бавовняною тканиною.
- Очистіть підлогу навколо турнікета від сміття та пилу пилососом.



2) Видалення поверхневих забруднень на турнікеті із нержавіючої сталі

Засоби, що рекомендуються для чищення виробів із нержавіючої сталі наведені в таблиці 9

Таблиця 9

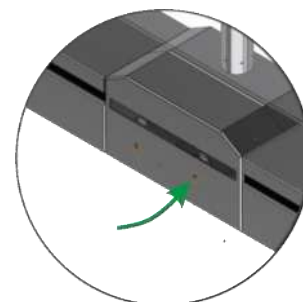
Найменування засобу	Компанія-виробник	Країна-виробник
Спрей для чищення виробів із нержавіючої сталі Stainless steel cleaner Polich	3M	Група Європейських компаній
Очищувальна рідина WellDone	Well Done	Венгрія
Засіб для чищення виробів з нержавіючої сталі та інших металів SANO MULTI METAL	SANO	Китай
Піна Dr.BECKMANN	Dr.Beckmann	Німеччина
Емульсія Reinex Edelstahlreiniger	Reinex	Німеччина
Спрей для чищення Stainless steel cleaner	Onish	Великобританія



УВАГА:

Під час огляду під час експлуатації турнікету ви можете помітити забруднення на поверхні панелей з нержавіючої сталі. Ці плями можуть виглядати як помаранчева або коричнева іржа. Однак важливо зазначити, що турнікет не іржавіє!

Ці плями є поверхневим забрудненням, спричиненим залізовмісним сміттям навколишнього середовища. Якщо ви хочете видалити це поверхнєве забруднення, рекомендуємо точково очистити панелі серветками з ізопропіловим спиртом (IPA).



У разі неефективності точкової очистки виконайте наступну процедуру:

1. Видаліть пил і сміття з поверхні турнікету за допомогою води та м'якого мийного засобу, якщо необхідно;
2. Витріть турнікет чистою ганчіркою з мікрофібри;
3. Одягнувши рукавички, губкою або тканиною з мікрофібри нанесіть м'який миючий засіб на основі лимонної кислоти, щоб рівномірно просочити всю площу панелі з нержавіючої сталі. Лимонна кислота зв'яже та розчиняє оксид заліза в забрудненні, яке потім можна видалити з панелі з нержавіючої сталі.
4. Нанесіть достатню кількість миючого засобу, щоб повністю покрити поверхню, зводячи до мінімуму краплі або накопичення.
5. Витримайте приблизно 3 хвилини, а потім:
 - для турнікету із шліфованої нержавіючої сталі видаліть засіб для чищення за допомогою синьої серветки Scotch-Brite, щоб злегка почистити та видалити поверхнєве забруднення. **Очищення проводити по напрямку ліній шліфування!**
 - для турнікету із полірованої нержавіючої сталі видаліть засіб для чищення тільки за допомогою серветки **без абразивного покриття!**
6. Видаліть залишки миючого розчину в одю та висушіть панель серветкою з мікрофібри.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Для правильного використання дотримуйтесь інструкцій виробника миючого засобу з лимонною кислотою

3) Видалення поверхневих забруднень на фарбованому турнікеті

Щоб очистити фарбований турнікет необхідно використовувати чисту та м'яку ганчірку чи серветку, щоб вони не дряпали поверхню, інакше фарба втратить свій первинний вигляд.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Не використовувати матеріали для очищення з абразивними поверхнями. Необхідно уникати сильного механічного впливу на пофарбовану поверхню, оскільки це може призвести до появи подряпин або сколів, що, в свою чергу, може спричинити корозію металу.

Мити турнікет потрібно трохи вологою, але не мокрою ганчіркою.

Надлишок води необхідно відразу прибирати і ретельно віджимати після кожного занурення у воду.

Щоб все відмити, необхідно проводити по стіні зверху донизу.

При цьому фарбовані деталі не варто довго терти в одному місці, щоб фарба не стерлася.

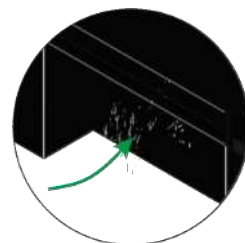
Краще помити пофарбовані поверхні кілька разів, але без зайвих зусиль, ніж намагатися відтерти все одразу.

А після миття обов'язково потрібно протерти сухою та чистою ганчіркою або паперовими рушниками, щоб прибрати залишки вологи та миючого засобу.



УВАГА:

Якщо помітні ознаки пошкодження покриття, такі як тріщини, відколи або відшарування фарби, слід негайно виправити ці дефекти шляхом очищення пошкодженої ділянки, нанесення ґрунтівки та перефарбування.



4) Очистка скла

Нанесіть на скло чистячий розчин з води і миючого засобу.

Протріть і видаліть забруднення мікрОВОЛОКОННОЮ серветкою.

Відполіруйте скло замшею або мікрОВОЛОКОННОЮ серветкою та видаліть останні краплі води, особливо з країв.



4 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ

4.1 Загальні вказівки

Можливі несправності турнікета, перелік яких наведено у *таблиці 9*, усуваються силами користувача. Складніші несправності усуваються представником підприємства-виробника.



УВАГА: ОГЛЯД, ЧИЩЕННЯ, РЕМОНТ ЕЛЕМЕНТІВ ТУРНІКЕТУ ПРОВОДИТИ ТІЛЬКИ ПІСЛЯ ВИМКНЕННЯ ВИРОБУ ВІД МЕРЕЖІ!

4.2 Перелік можливих несправностей

Таблиця 9

Несправність	Причина несправності	Спосіб усунення
1	2	3
Турнікет не працює після подачі електроживлення	- Відсутність електроживлення змінного струму. - Не підключено кабель живлення. - Несправний блок живлення. - Вимкнено захисний автомат усередині турнікету	✓ Відновити електроживлення змінного струму. ✓ Підключити кабель живлення. ✓ Замінити блок живлення. ✓ Увімкнути захисний автомат електроживлення
Стулки не відкриваються після подачі команди зі СКУД або з провідного 7-кноп. пульта керування	- Турнікет не отримує сигналу дозволу від СКУД. - Немає зв'язку з пультом керування. - Є критичні помилки на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики	✓ Перевірити наявність сигналу дозволу від СКУД. ✓ Перевірити правильність підключення провідного 7-кноп. пульта керування. ✓ Перевірити та усунути причину виникнення критичних помилок, які були виявлені системою самодіагностики моторного контролера
Стулка стукає в крайніх положеннях при відкритті чи закритті.	- Стулка не відкалібрована, не налаштована нульова точка - Є критичні помилки на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики - Не відрегульовано упори крайніх положень механізму	✓ Виконати процедуру встановлення нульової точки (див. далі п.4.3) ✓ Перевірити та усунути причину виникнення критичних помилок, які були виявлені системою самодіагностики моторного контролера ✓ Налаштувати упори крайніх положень, після виконання процедури встановлення нульової точки (див. далі п.4.3)
Пульт керування подає звуковий сигнал відсутності зв'язку "Зв'язок"	Пульт керування не має зв'язку з контролером	✓ Перевірити цілісність дротів підключення пульта керування до основного контролера (АЮІА.206) ✓ Перевірити правильність підключення пульта керування до основного контролера (АЮІА.206) ✓ Перевірити працездатність пульта керування
Не працює табло індикації	- Відсутність зв'язку з контролером. - Пошкоджені дроти. - Світлодіодний індикатор несправний.	✓ Перевірити цілісність та правильність підключення проводів між тумбовим з'єднанням. ✓ Перевірити цілісність проводів підключення індикації. ✓ Перевірити працездатність світлодіодного індикатора. ✓ Замінити світлодіодний індикатор.

Продовження таблиці 9

1	2	3
Безперервний звуковий сигнал тривоги з пульта керування (error), індикація та підсвічування ступок світяться червоним кольором	- Неправильне підключення між тумбового з'єднання. - Інфрачервоні датчики проходу не бачать один одного. - Інфрачервоні датчики проходу несправні.	✓ Перевірити цілісність та правильність підключення проводів міжтумбовим з'єднанням. ✓ Очистити захисне оргскло датчиків проходу від пилу та бруду. ✓ Перевірити інфрачервоні датчики на працездатність. ✓ Замінити інфрачервоні датчики, якщо вони несправні.
Ступка залишається у напіввідкритому положенні	- Заїдання механізму. - Є критичні помилки на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики.	✓ Перевірити відкриття ступки вручну, відключивши електроживлення. ✓ Перевірити механізм на наявність заїдань та люфтів ✓ Перевірити налаштування нульового положення ✓ Перевірити та усунути причину виникнення критичних помилок, які були виявлені системою самодіагностики моторного контролера
Ступка залишається відкритою	- Заїдання механізму. - Встановлено режим «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД» - Несправні інфрачервоні датчики. - Є критичні помилки на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики.	✓ Перевірити відкриття ступки вручну, відключивши електроживлення. ✓ Зняти режим «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД» ✓ Перевірити деталі механізму. ✓ Перевірити налаштування датчиків. ✓ Перевірити та усунути причину виникнення критичних помилок, які були виявлені системою самодіагностики моторного контролера.
Повільне відкривання ступки	- Заїдання механізму. - Інфрачервоні датчики не бачать один одного. - Несправні інфрачервоні датчики. - Є критичні помилки або визначена перешкода на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики. - На моторних контролерах вибрано неправильний тип турнікету або неправильний розмір ступки.	✓ Перевірити відкриття ступки вручну, відключивши електроживлення. ✓ Перевірити механізм на наявність заїдань та люфтів ✓ Перевірити інфрачервоні датчики на працездатність. ✓ Очистити захисне оргскло датчиків проходу від пилу та бруду. ✓ Перевірити та усунути причину виникнення критичних помилок, які були виявлені системою самодіагностики моторного контролера. ✓ Перевірити налаштування чутливості визначення перешкоди ✓ Перевірити відповідність налаштувань моторних контролерів типу турнікета та розміру ступок

4.3 Порядок встановлення нульового положення стулки в турнікеті «Sweeper-WP-HG-1»



- Для турнікетів **Sweeper-WP-HG** » нульова точка може бути тільки в точці **CLOSE (0°)**. Для турнікетів такого типу нульова точка встановлюється вручну користувачем під час проведення пошуку робочої зони;
- Процедура пошуку робочої зони може бути запущена: з контролерів тумби Master або Slave, будь-якого режиму турнікету та за будь-якої сторінки меню;
- Більш детальний опис налаштувань турнікету викладено в інструкції «АЮІА 401. QuickStart»

Запуск процедури встановлення нульового положення стулки турнікету можливий двома способами:

Спосіб 1 (через PCB.730.002.01, рис.24)

- Натисніть та утримуйте кнопку **ZERO (1)** на контролері PCB 730.002.01 магнітного датчика стулки. Турнікет перейде в режим «OFF» і на дисплеї контролера АЮІА.401.00.00-01 з'явиться повідомлення (2) «Натиснута кнопка нульового положення»;
- Утримуючи кнопку **ZERO (1)**, вручну встановити нульову точку обох стулок тумб Master та Slave (положення **CLOSE (3)**)
- Після відпускання кнопки **ZERO (1)** турнікет збереже встановлену користувачем точку як нульову (положення **CLOSE(3)**).
- Контролер запустить процедуру пошуку робочої зони та автоматично визначить мінімум та максимум робочої зони.
- За результатами успішної процедури, контролер виведе повідомлення на кілька секунд «Процедуру пошуку робочої зони проведено успішно» (4), а потім переключиться на головну.
- Турнікет готовий до роботи.

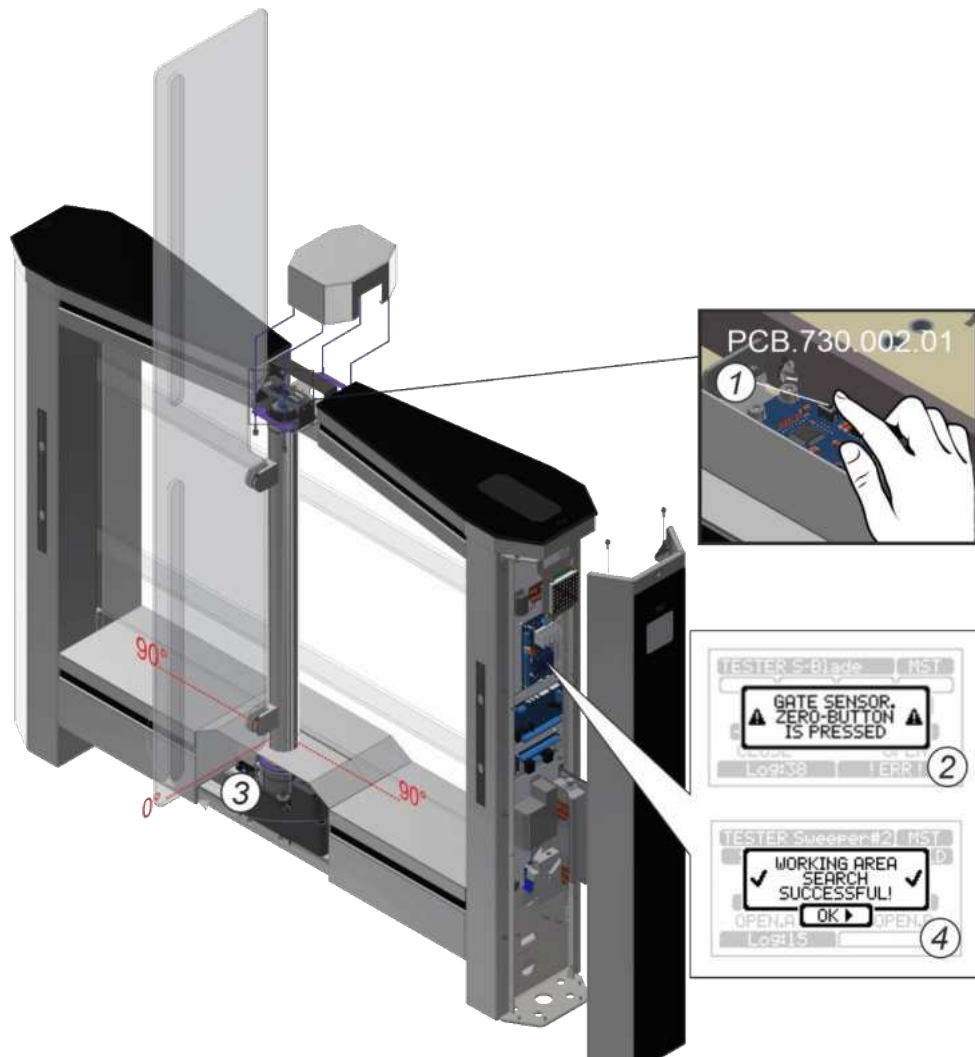


Рис.24 – Встановлення нульового положення стулки за допомогою кнопки «zero» PCB.730.002.01

Спосіб II (через АЮІА.401.00.00-01, рис.25)

- Запустити меню, утримуючи 2 секунди нижню кнопку на контролері АЮІА.401.00.00-01, та вибрати «Calibration»->«GateZeroSet». При запиті запуску процедури калібрування турнікет перейде в режим «OFF»
- Встановити вручну нульову точку обох стулок тумб Master та Slave (положення CLOSE (2))
- Підтвердити запуск процедури пошуку робочої зони (YES) на дисплеї контролера АЮІА.401.00.00-01
- Контролер збереже встановлену користувачем точку як нульову (положення CLOSE (2)) та автоматично визначить мінімум та максимум робочої зони.
- За результатами успішної процедури, контролер виведе повідомлення на кілька секунд «Процедуру пошуку робочої зони проведено успішно», а потім переключиться на головну.
- Турнікет готовий до роботи.

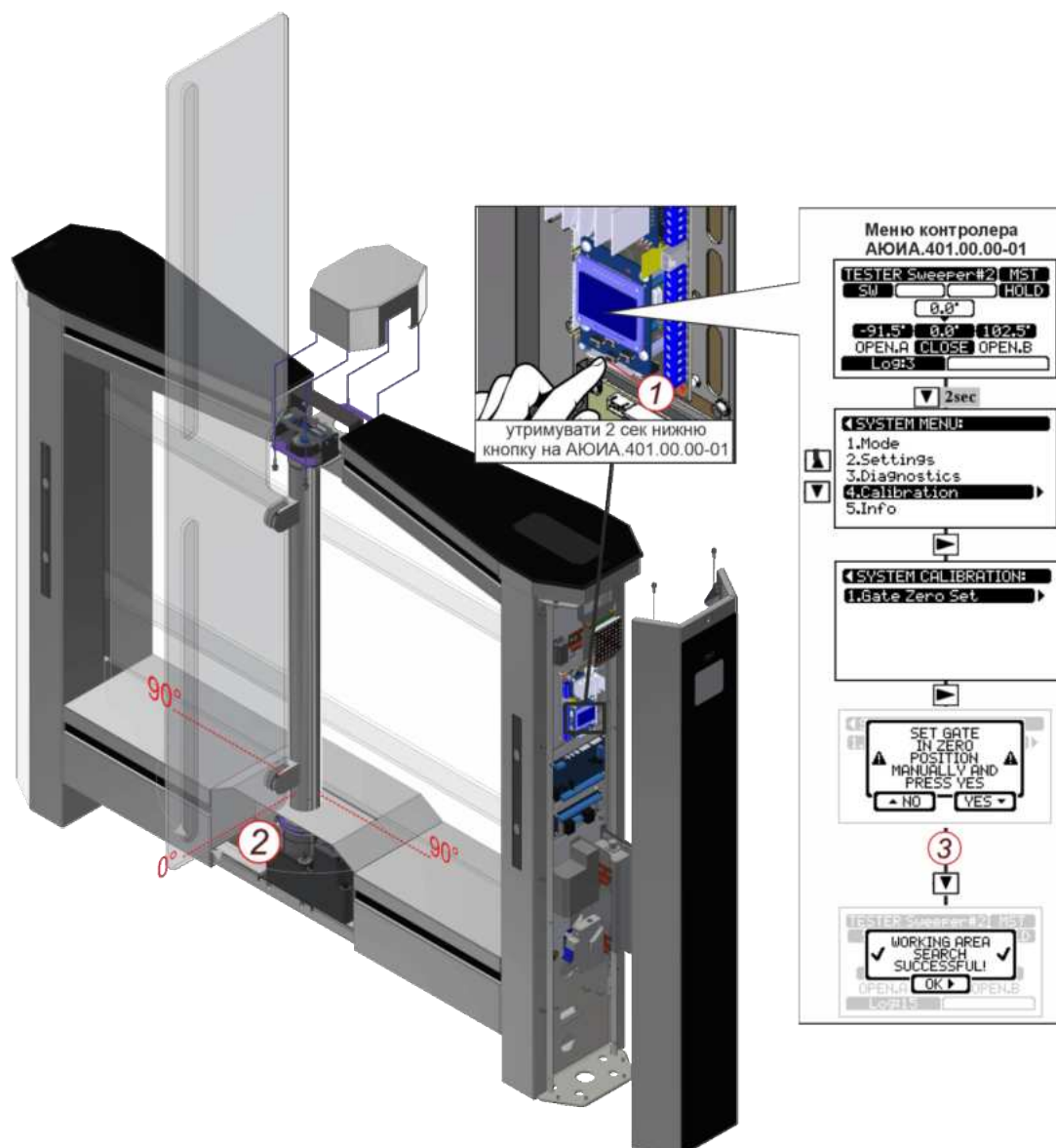


Рис.25– Встановлення нульового положення стулки за допомогою меню контролера АЮІА.401.00.00-01

5 ЗБЕРІГАННЯ І ТРАНСПОРТУВАННЯ

5.1 Зберігання турнікету

Під час зберігання виріб забороняється піддавати різким поштовхам та ударам. Для піднімання, переміщення виробу необхідно використовувати транспортні візки. У приміщеннях для зберігання не повинно бути агресивних газів та парів, що спричиняють корозію металу. А також турнікети слід зберігати в плівці чи під накривкою з вентиляцією в приміщеннях без різких перепадів, які викликають утворення конденсату на поверхні металу.

Продукція повинна бути розташована на дерев'яних або пофарбованих сталевих піддонах або гумових килимках і окремо від інших сталевих матеріалів, щоб уникнути корозії поверхонь з нержавіючої сталі, пилом, маслом та іржею. За потреби виробу необхідно періодично обробляти антикорозійними розчинами або мінеральними маслами.

Температура повітря при зберіганні не повинна виходити за межі нижче плюс 5 і вище плюс 40°C та відносної вологості повітря не більше 80 % за температури 20 °C. Приміщення має добре провітрюватись.

5.2 Транспортування турнікету

Транспортування турнікету у зібраному вигляді відповідно до правил перевезень, що діють на кожному виді транспорту, здійснюється:

- у залізничних чи спеціальних контейнерах;
- у критих автомобілях;
- водним транспортом (у трюмах суден).

Допускається транспортування на відкритих платформах. У цьому випадку тара з виробом має бути накрита брезентом. Температура повітря під час транспортування не повинна виходити за межі нижче за мінус 40 і вище плюс 50 °C.

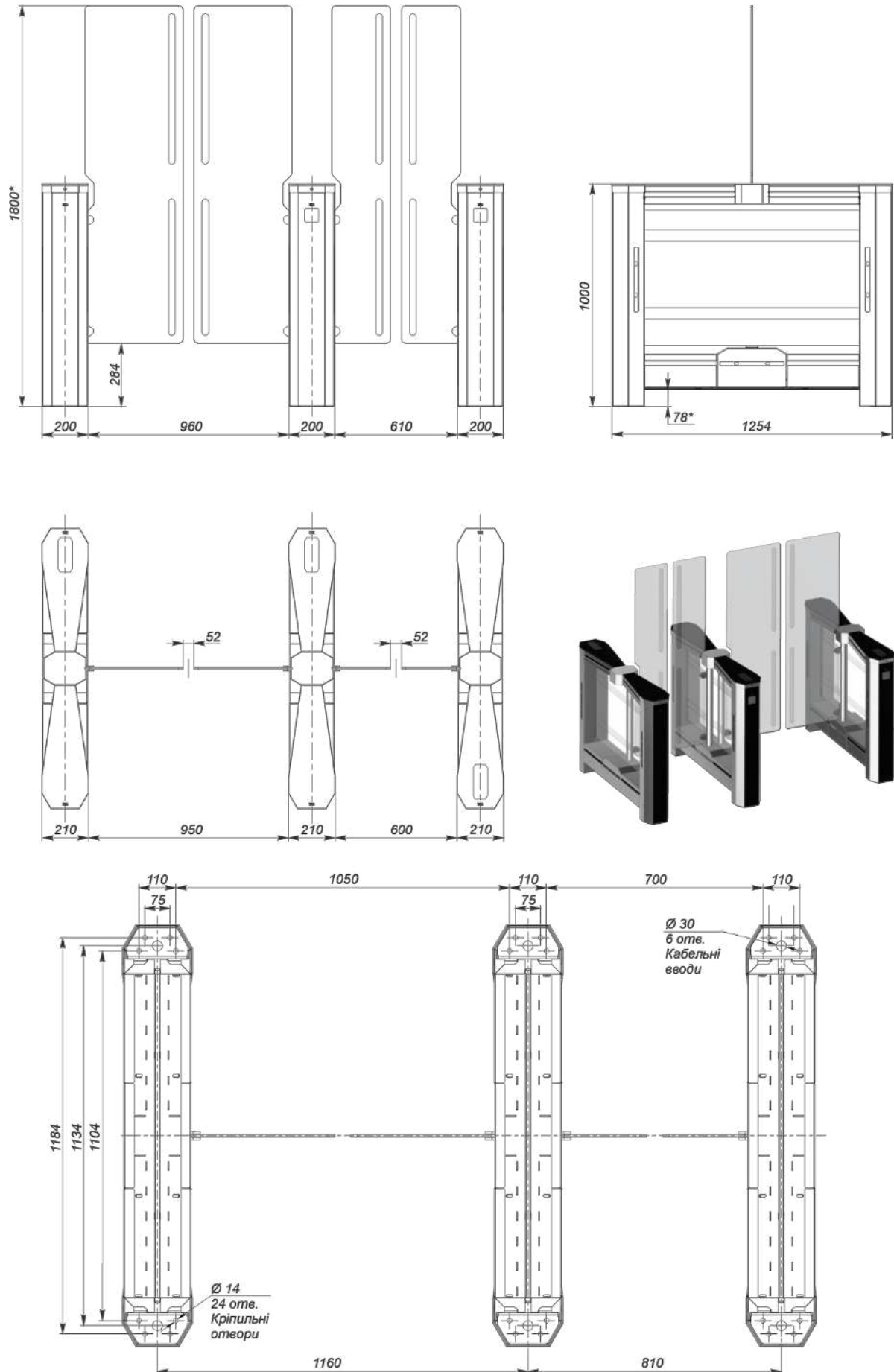
Після транспортування або зберігання турнікету за негативних температур або підвищеної вологості повітря турнікет перед введенням в експлуатацію повинен бути витриманий без оригінального пакування протягом 12 годин у закритому приміщенні з нормальними кліматичними умовами:

- 1) температурою довкілля – від плюс 15 до плюс 35 °C;
- 2) відотною вологістю – від 45 до 80%;
- 3) атмосферним тиском – від 84,0 до 106,7 кПа (630–800 мм рт. ст.).

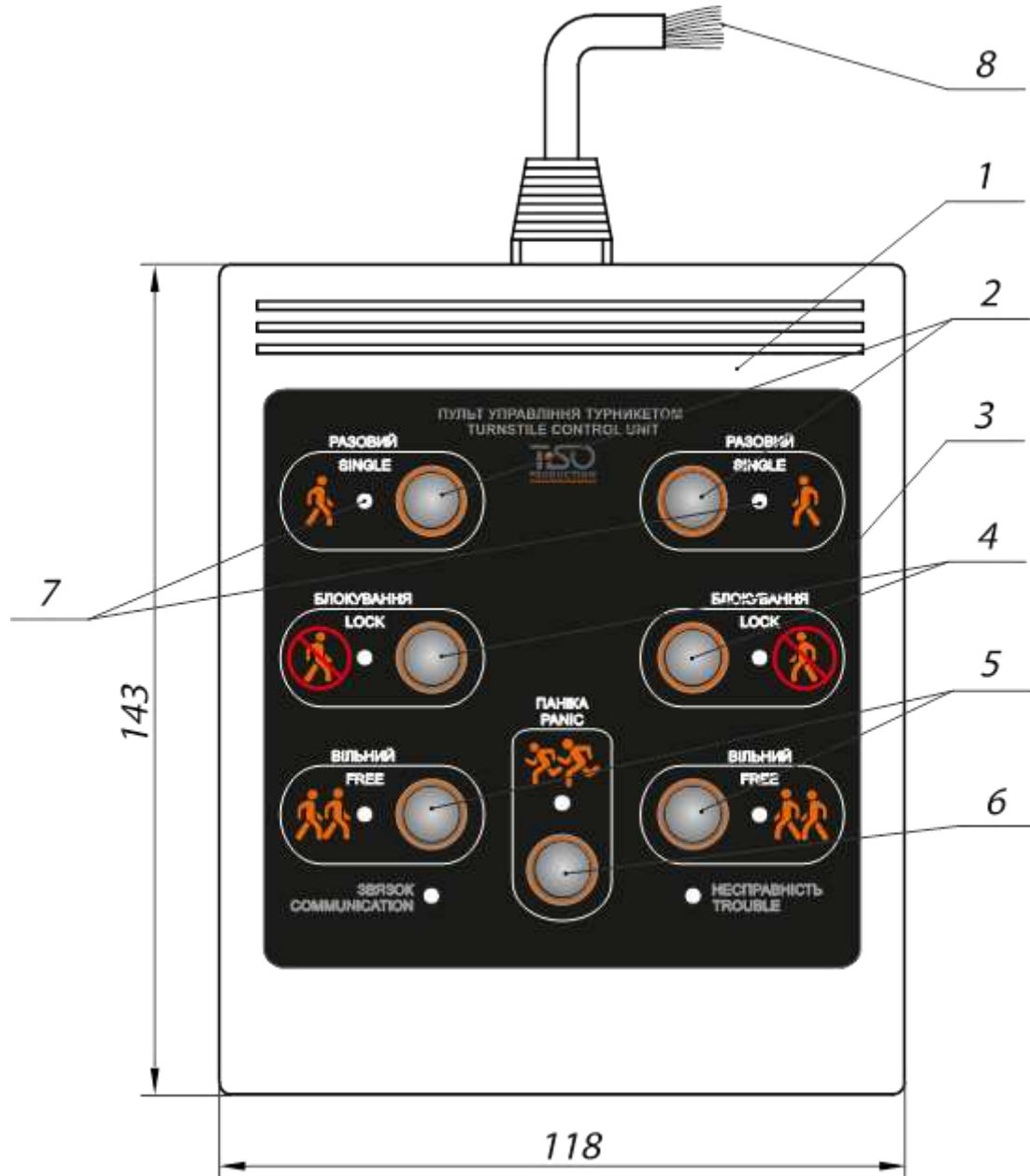
6 УТИЛІЗАЦІЯ

Турнікет не містить у своїй конструкції матеріалів, небезпечних для довкілля та здоров'я людини, і не вимагає спеціальних заходів при його утилізації.

Додаток А.1. Монтажне креслення комплекту турнікету типу «Sweeper-WP-HG-1» та «Sweeper-WP-HG-2»



Додаток Б. Пульт керування та схема підключення



- 1 – корпус пульта;
- 2 – кнопка керування режимом «РАЗОВИЙ ПРОХІД»;
- 3 – лицьова панель;
- 4 – кнопка керування режимом «БЛОКУВАННЯ»;

- 5 – кнопка керування режимом «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД»;
- 6 – кнопка керування режимом «ПАНИКА»;
- 7 – індикація напрямку проходу;
- 8 – виходи підключення до контролера

Рисунок Б.1 – Пульт керування АЮИА.114.02.00.00

Продовження додатку Б. Пульт керування та схема підключення

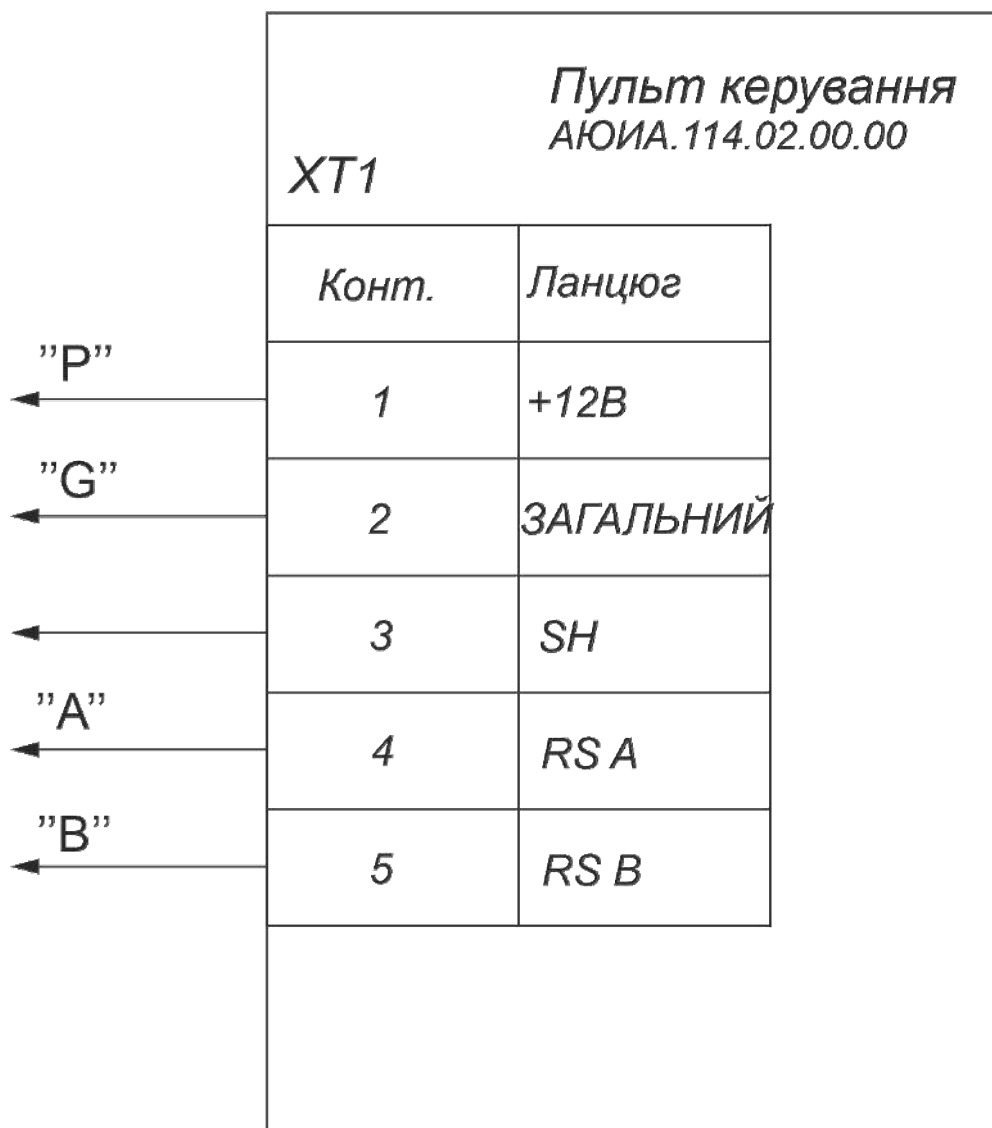
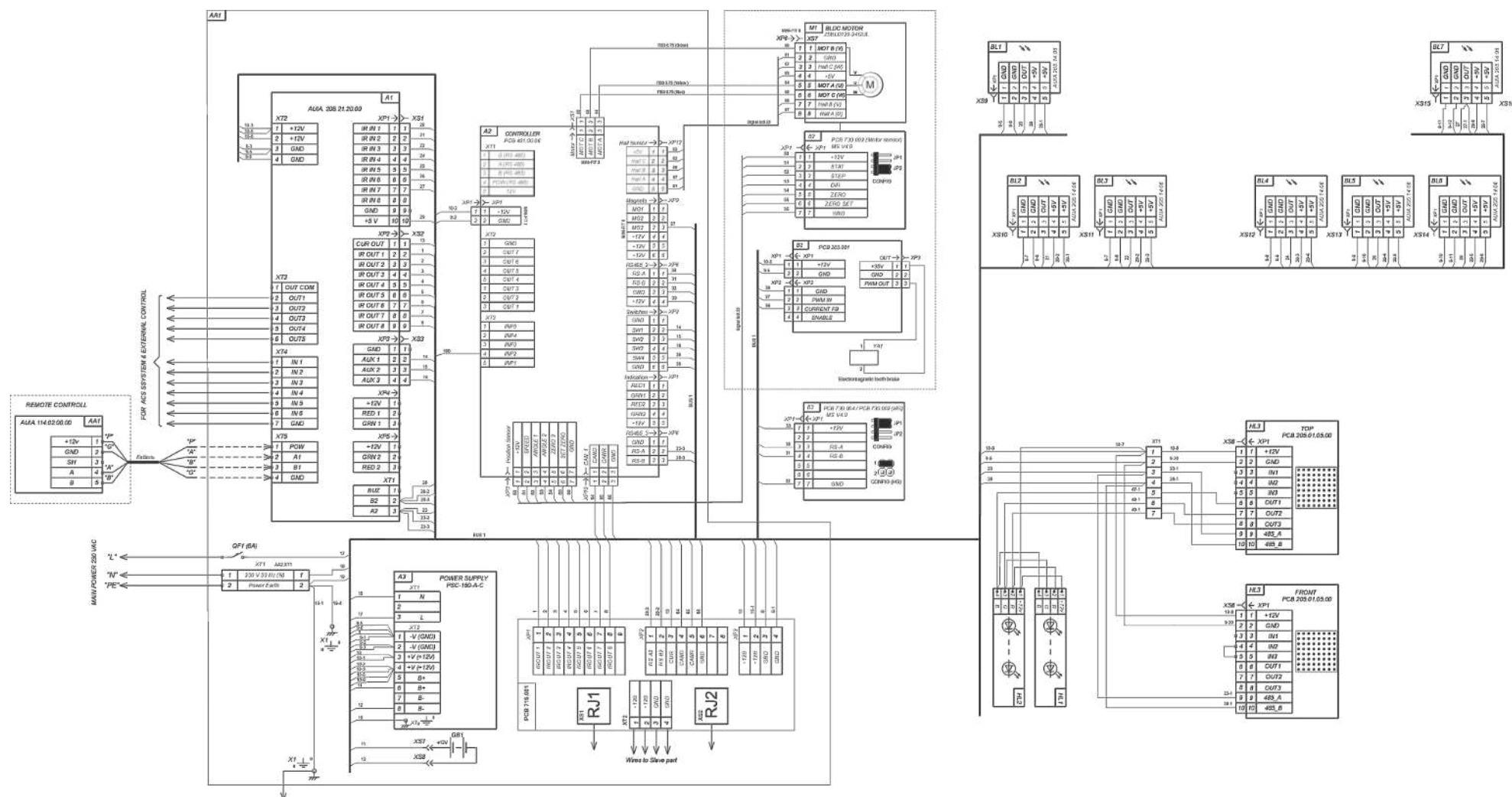
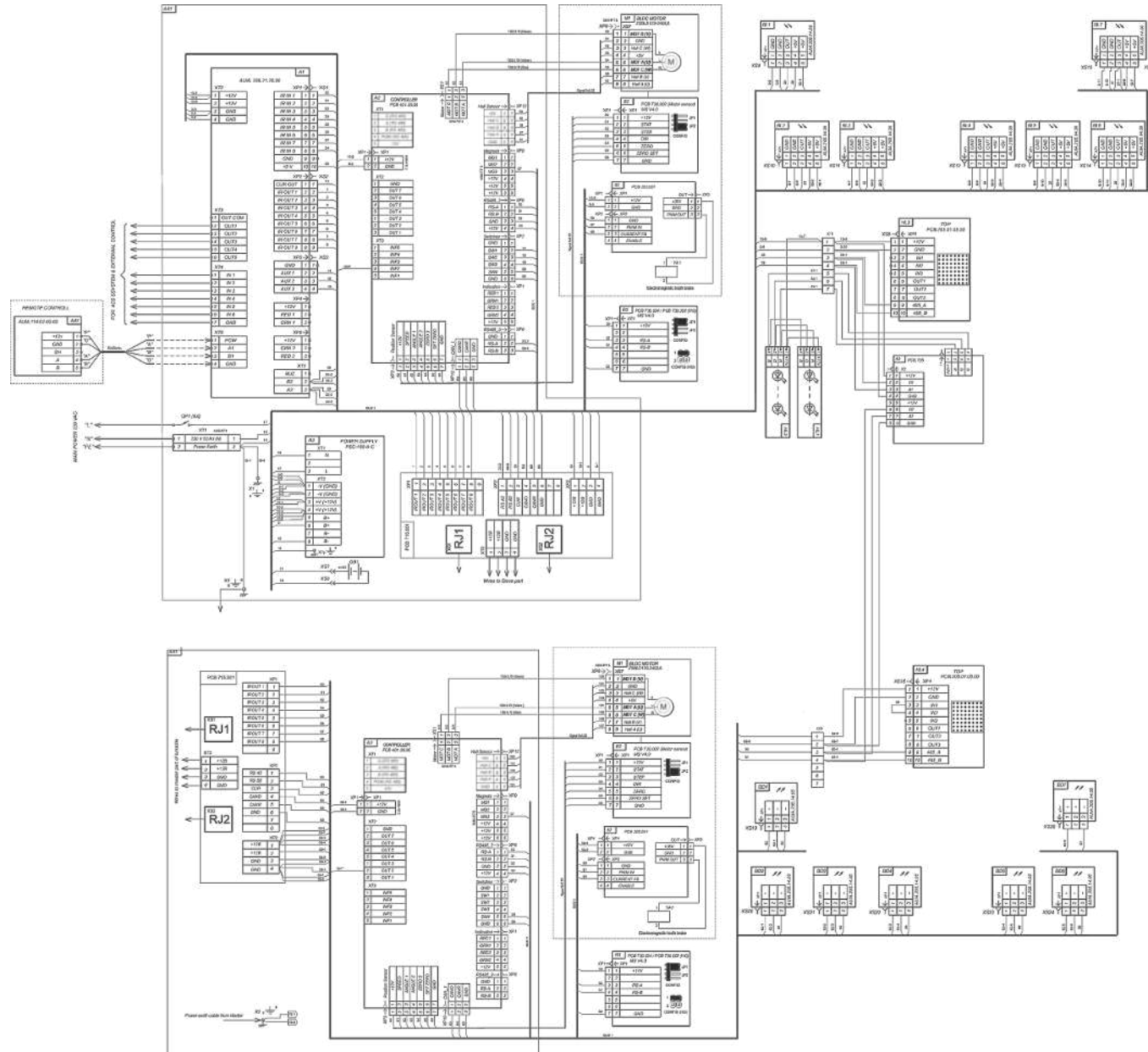


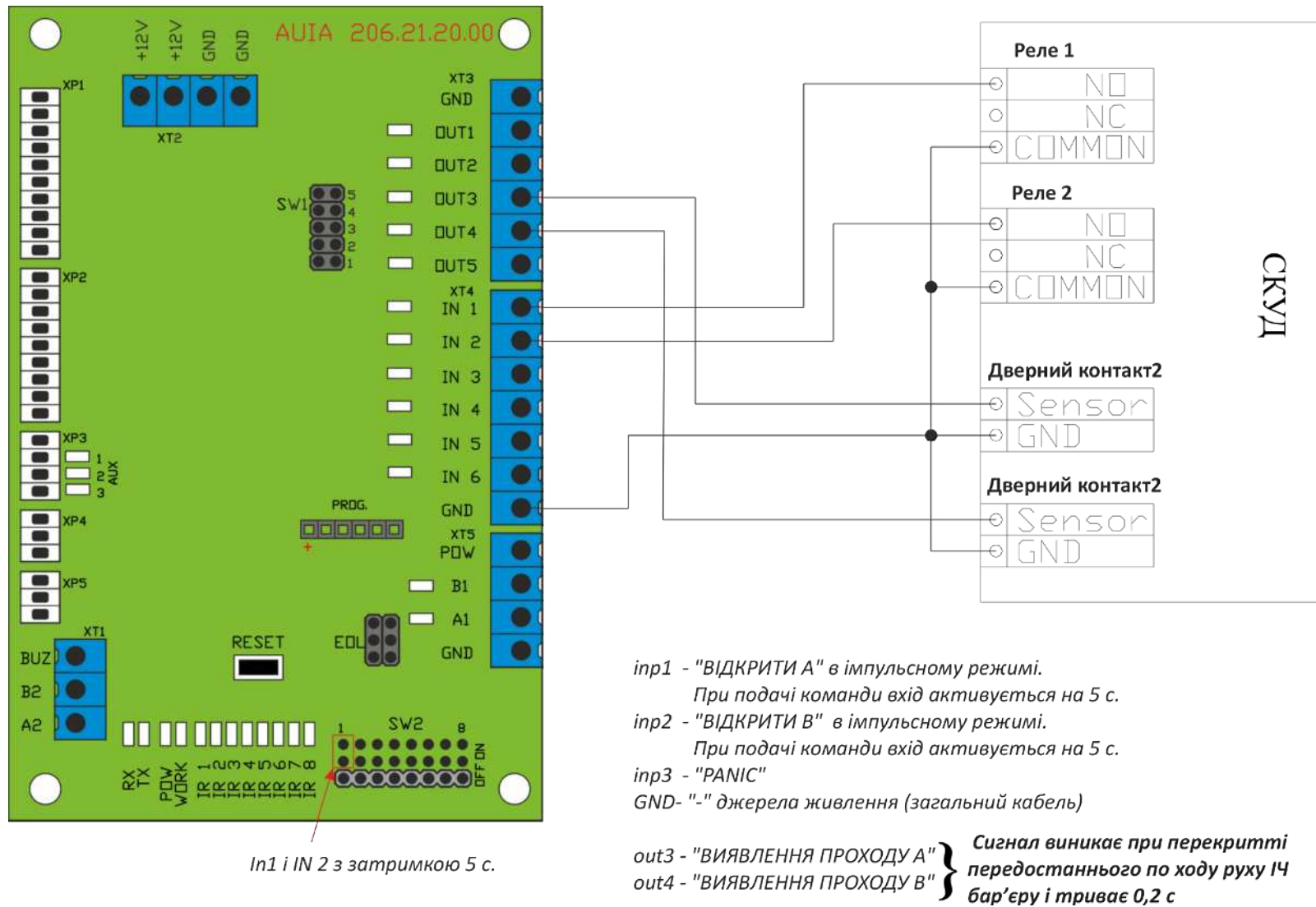
Рисунок Б.2 – Схема електрична підключення пульта керування
АЮІА.114.02.00.00



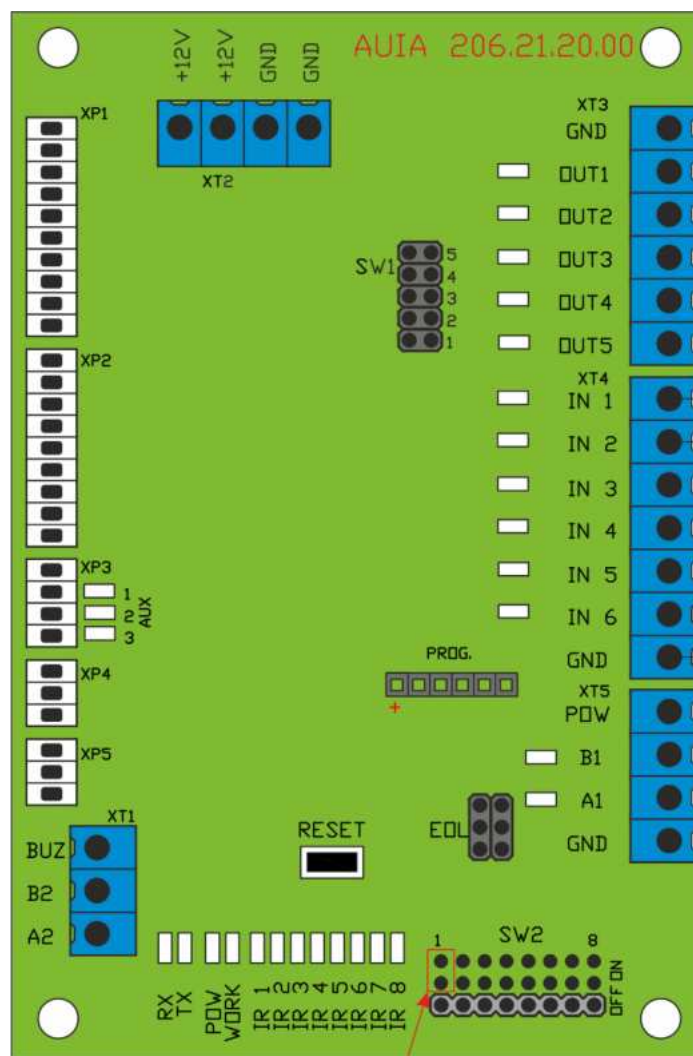
Додаток В.3. Схема електричних з'єднань Sweeper-WP-HG 2 BLDC Master/Slave (АЮИА.206-30) Rev 0.9



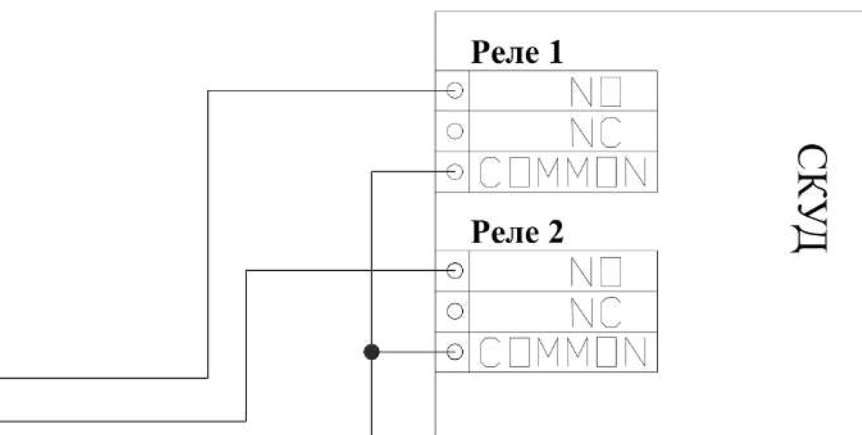
Додаток Г.1.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД)



Додаток Г.2.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД)



In1 і IN 2 з затримкою 5 с.



inr1 - "ВІДКРИТИ А" в імпульсному режимі.

При подачі команди вхід активується на 5 с.

inr2 - "ВІДКРИТИ В" в імпульсному режимі.

При подачі команди вхід активується на 5 с.

inr3 - "PANIC"

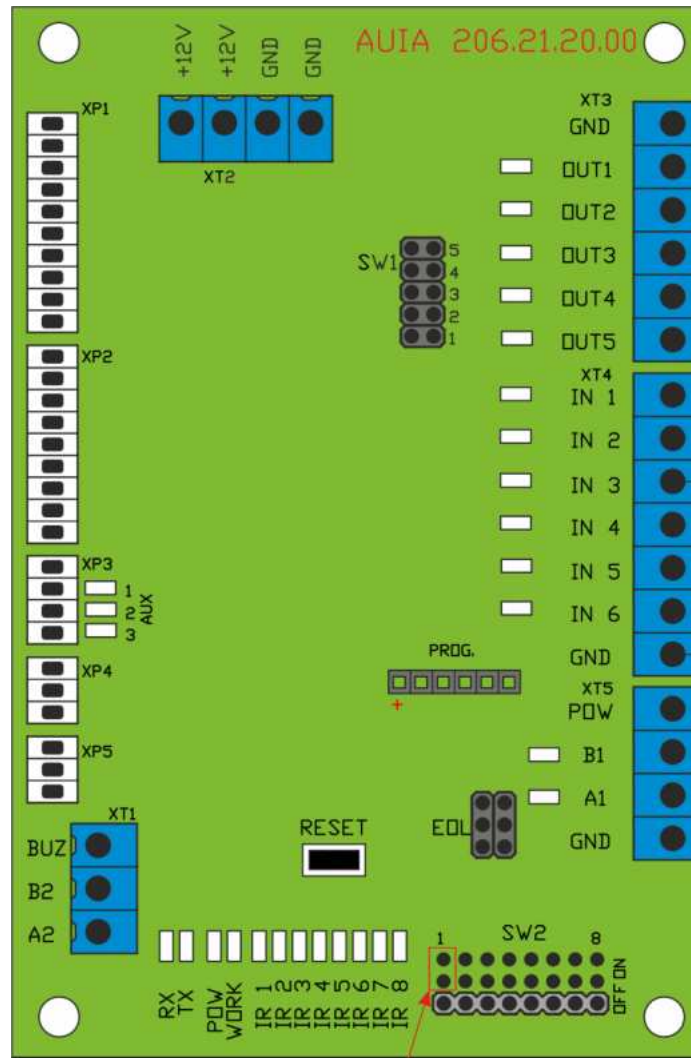
GND- "-" джерела живлення (загальний кабель)

out3 - "ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ А"

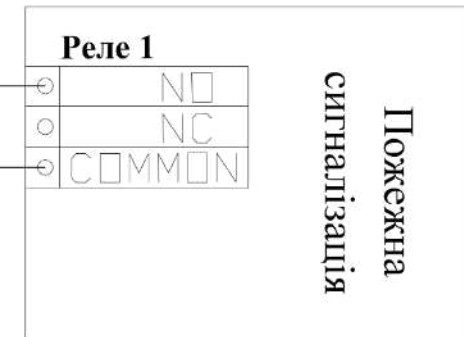
out4 - "ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ В"

Сигнал виникає при перекритті передостаннього по ходу руху ІЧ бар'єру і триває 0,2 с

Додаток Г.3.Схема електричного підключення турнікету до пожежної сигналізації (ПС)



In1 і IN 2 з затримкою 5 с.



inr1 - "ВІДКРИТИ А" в імпульсному режимі.

При подачі команди вхід активується на 5 с.

inr2 - "ВІДКРИТИ В" в імпульсному режимі.

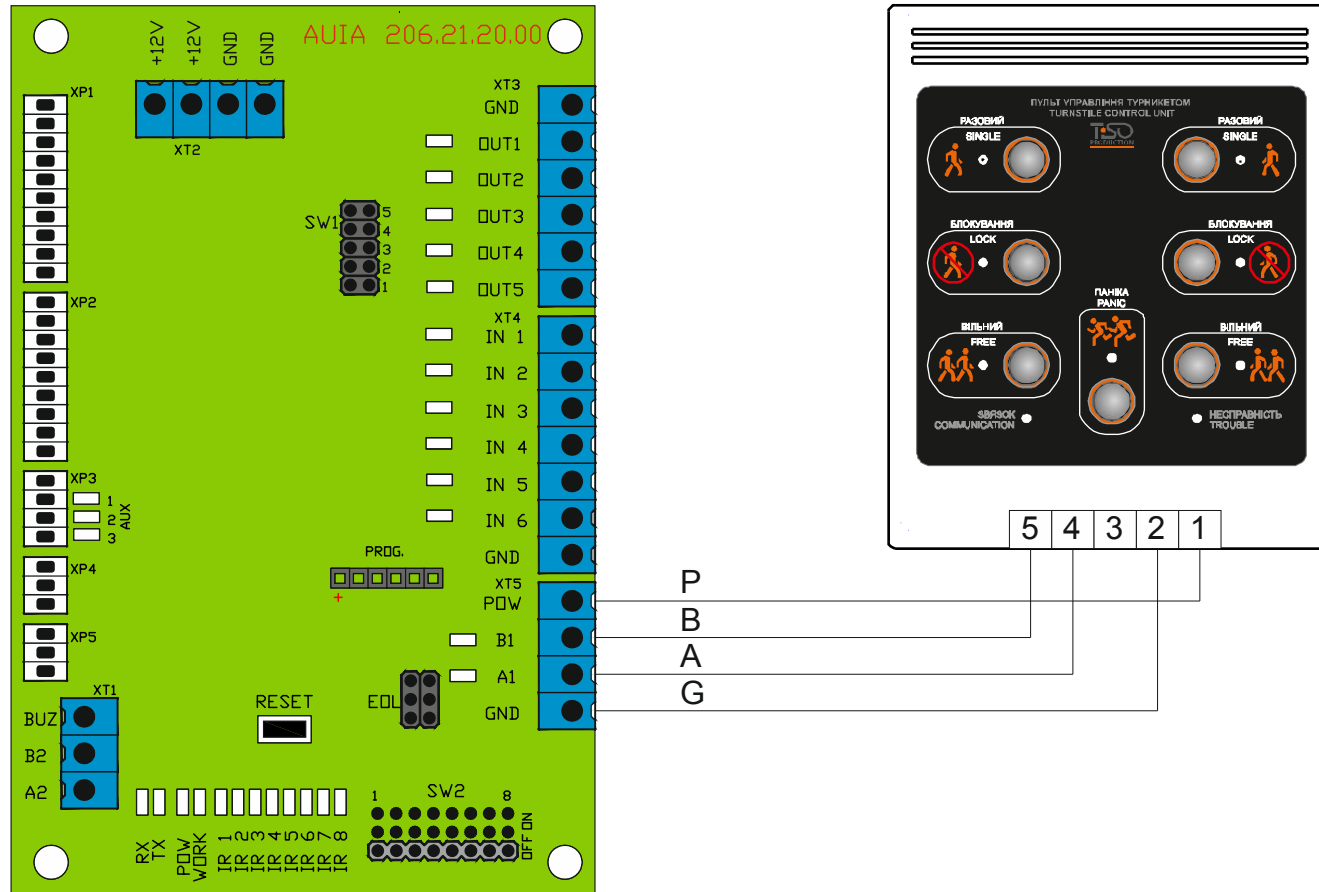
При подачі команди вхід активується на 5 с.

inr3 - "PANIC"

GND- "-" джерела живлення (загальний кабель)

out3 - "ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ А" } Сигнал виникає при перекритті передостаннього по ходу руху ІЧ бар'єру і триває 0,2 с
out4 - "ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ В" }

Додаток Г.4.Схема електрична підключення турнікету до пульта керування



ВИРОБНИК**ТОВ «ТІСО-ПРОДАКШИН»**

вул. Промислова, 14, м. Київ,

Україна, 02088

+380 (44) 291-21-01

WEB www.tiso.globalE-mail sales@tiso.global**СЕРВІСНИЙ ЦЕНТР**

вул. Промислова, 14, м. Київ,

Україна, 02088

+380 (44) 291-21-01

E-mail service1@tiso.global

Турнікет відповідає вимогам європейських стандартів:

EN ISO 12100:2010, EN ISO 14118:2018, EN 60204-1:2018,

EN ISO 13857:2019, EN 61000-6-1:2007,

EN 61000-6-3:2007/A1:2011/AC:2012

і відповідає вимогам Директив

СС: 2014/30/EU; 2014/35/EU, 2006/42/ EC

Система менеджменту якості виробника сертифікована

за міжнародним стандартом ISO 9001:2015 –

Сертифікат № UA 18 / 819942484.

Для завантаження Керівництва по експлуатації через Інтернет використовуйте QR-код

