

TPP08B

Turniket plnoprůchodový

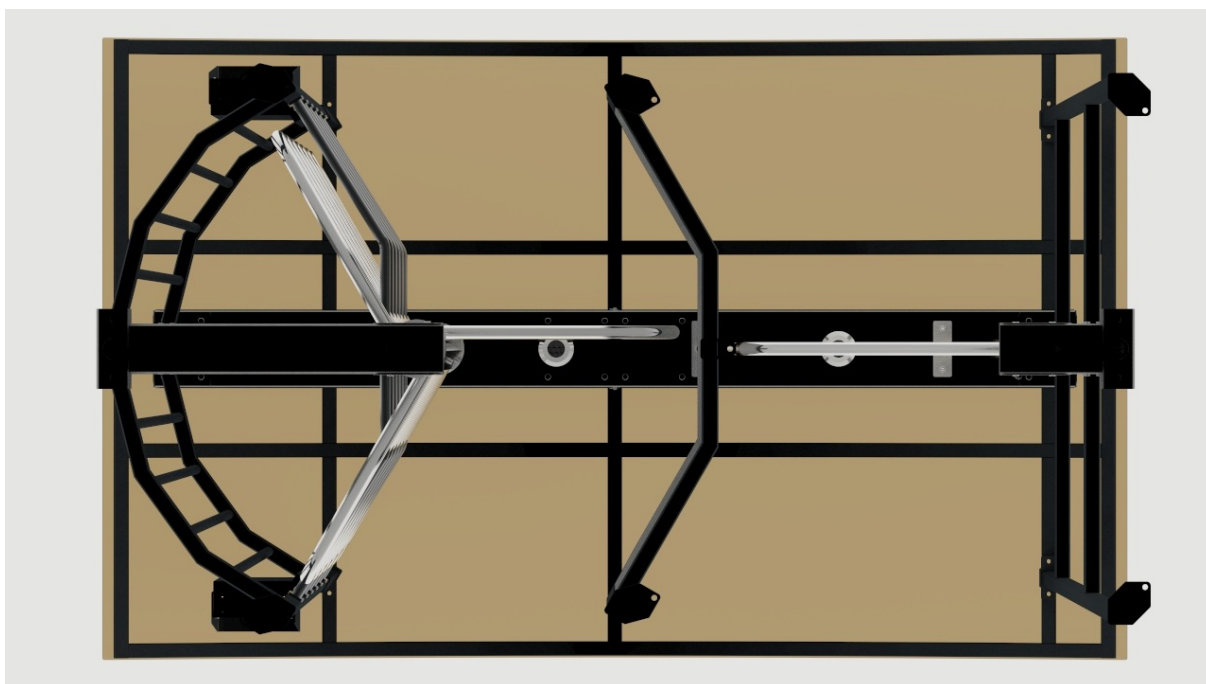


**Návod k montáži,
obsluze a údržbě**

Verze 1.4, 16. 5. 2019



Čelní pohled na turniket TPP08B



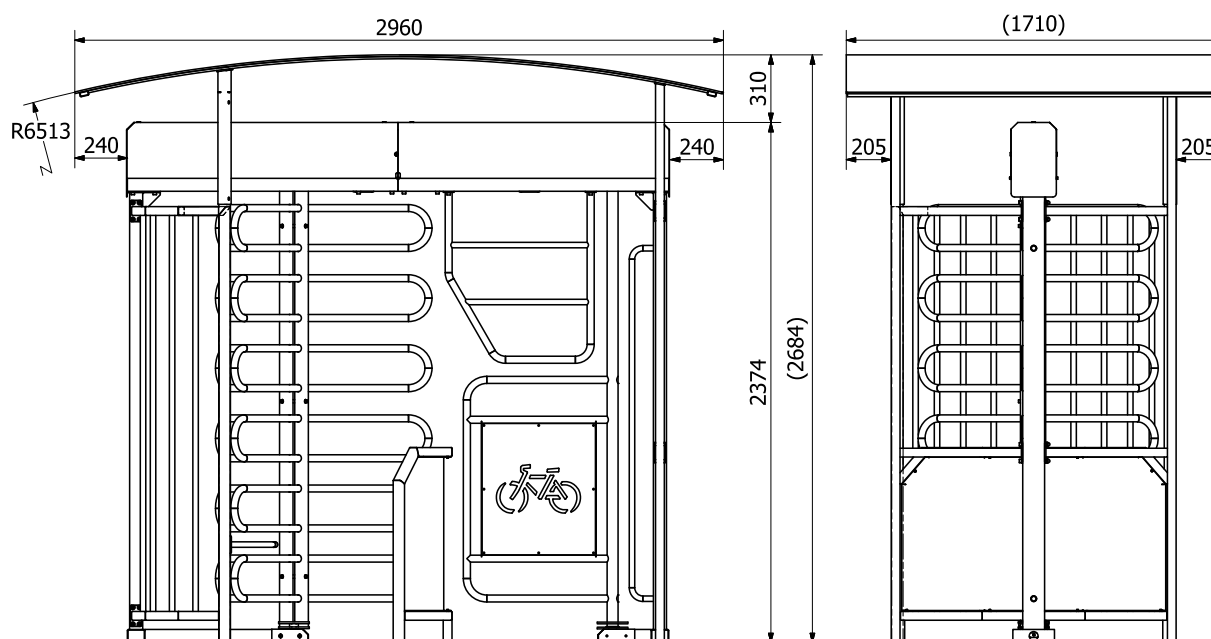
Půdorys turniketu TPP08B

Obsah

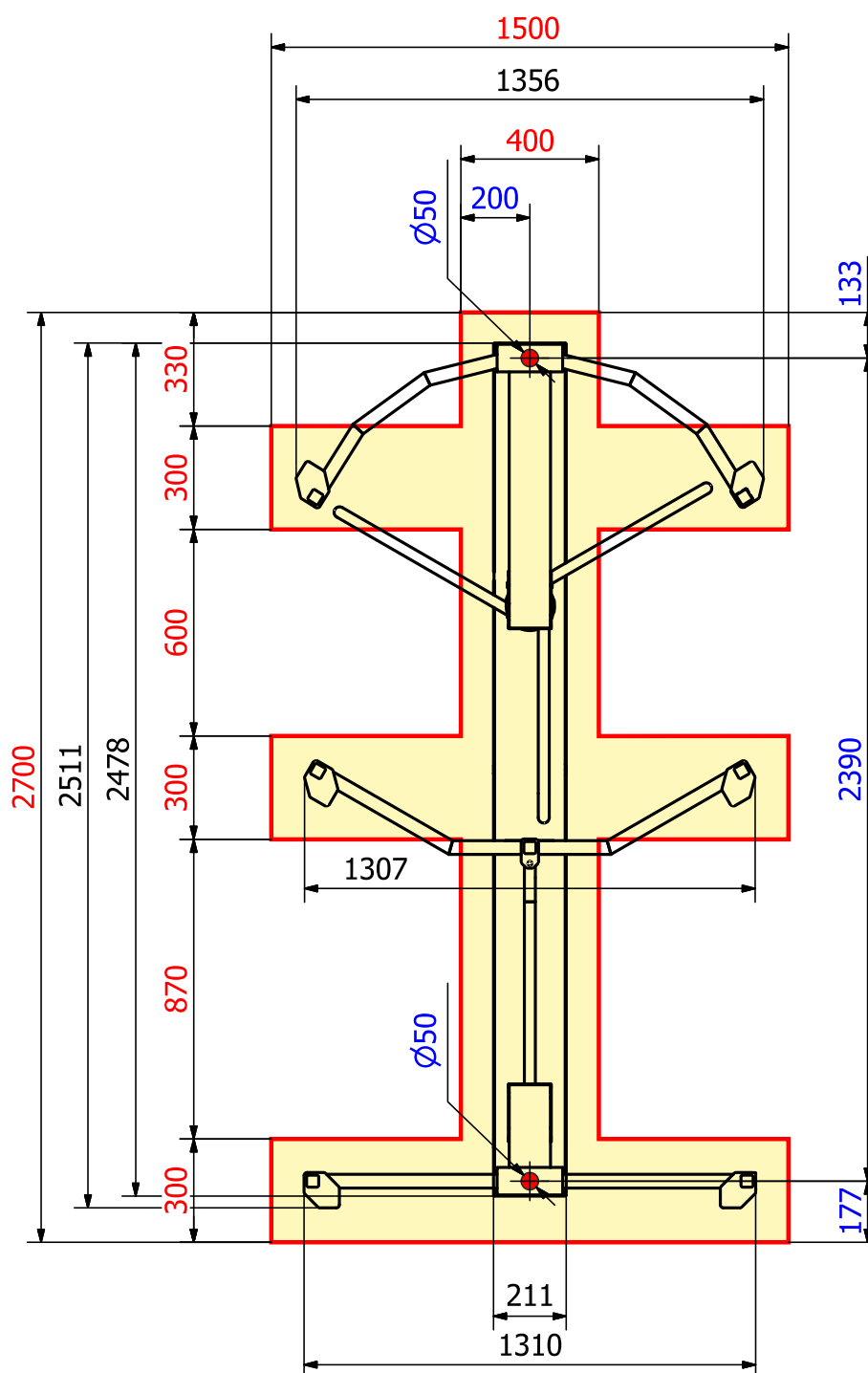
1 Technické parametry.....	4
2 Montáž turniketu.....	5
3 Sestavení turniketu.....	7
3.1 Sestavení otočné zábrany.....	7
3.2 Sestavení turniketu.....	7
4 Zapojení turniketu.....	9
4.1 Propojení turniketu se zdrojem a ovládacím tlačítkovým panelem.....	9
4.2 Zapojení zdroje k turniketu.....	9
4.3 Zapojení svorkovnice.....	10
4.4 Zapojení ovládání řídicí desky.....	11
4.5 Schéma zapojení turniketu.....	12
5 Popis zapojení ovládání (funkce).....	13
5.1 Signalizace otevření turniketu.....	13
6 Používání turniketu.....	13
6.1 Průchod turniketem.....	13
6.2 Mechanické odblokování turniketu.....	13
7 Údržba turniketu.....	14
7.1 Údržba mechaniky turniketu.....	14
7.2 Mazání mechaniky.....	14
7.3 Seřizování tlačné pružiny.....	14
7.4 Seřízení aretační páky.....	15
7.5 Seřízení dorazového tlumiče.....	16
7.6 Čištění mechaniky.....	16
7.7 Čištění turniketu.....	16
8 Záruční podmínky.....	17

1 Technické parametry

Průchodnost	obousměrná, dle požadavku
Povrchová úprava	nerez, prášková barva, zinkování
Propustnost	cca 20 osob/min.
Pohon	elektromechanický
Napájení	12 V, 24 V
Odběr proudu	cca 3 A, 5 A
Klidový odběr	100 mA, 500 mA
Komunikace	RS485
Teplotní rozsah	od -20 do +40 °C
Rozměry turniketu	2374 x 2480 x 1300 mm (výška x šířka x hloubka)
Rozměry turniketu se střechou	2684 x 2960 x 1710 mm (výška x šířka x hloubka)
Hmotnost	300 kg



2 Montáž turniketu



Betonové základy pro turniket TTP08B

Legenda:

- betonový základ C16/B20



- vývody pro přívodní vodiče



- černě označený turniket, červeně betonový základ



Do středu nohy turniketu přiveďte chráničku určenou do betonu o průměru 50 mm pro přívodní kabely! U všech protažených a vyvedených kabelů ponechte volný přesah min. 5 metrů.

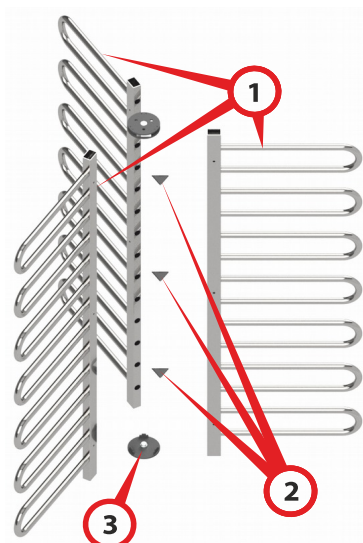


Povrch betonu musí být hladký a v rovině!

Vyhlubte základové pasy pro vytvoření betonového základu k upevnění turniketu. Hloubka betonových základů musí být do nezámrzné hloubky. Stanovte osy sestavy a vytvořte otvory pro upevnění turniketu. Turniket je uchycen šrouby M12, zpravidla do vrtaných otvorů chemickou maltou. Přiveďte přívodní kabely. Sestavte turniket a připevněte jej na připravený základ.

3 Sestavení turniketu

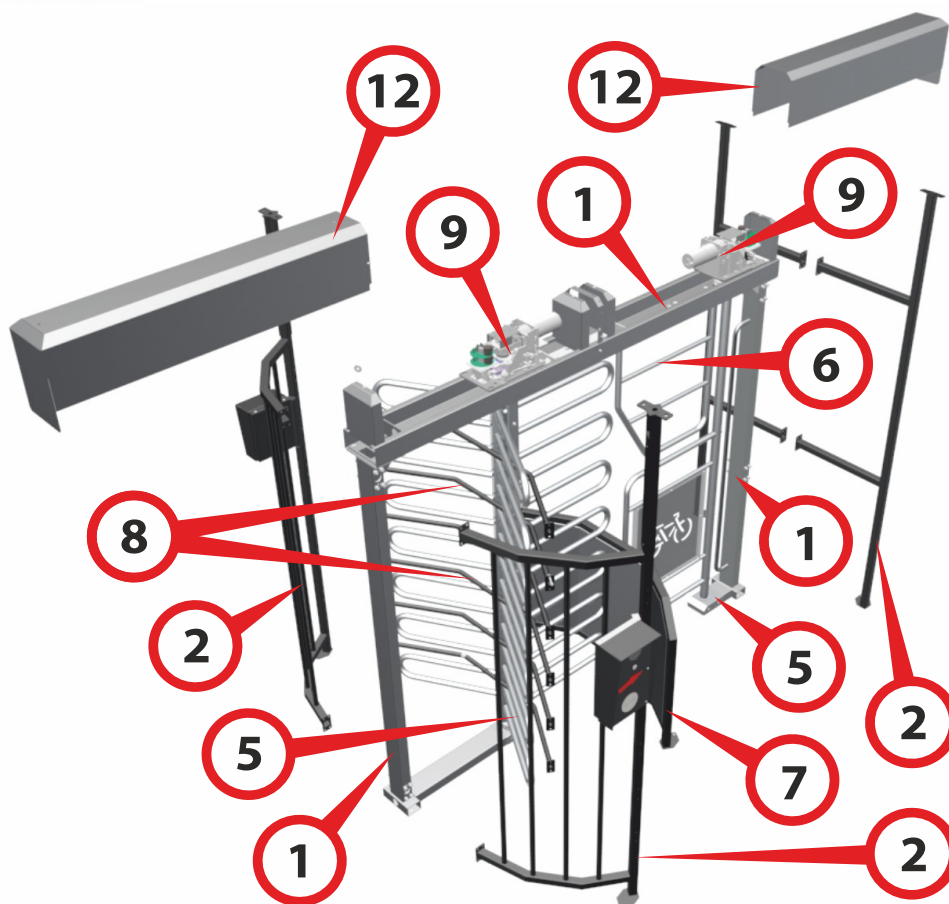
3.1 Sestavení otočné zábrany



Jednotlivé díly otočné zábrany (1)
se přišroubují k trojúhelníkovým vzpěrám (2).

Po sešroubování se na spodní otočné
zábrany přišroubuje ukotvení (3).

3.2 Sestavení turniketu



Popis sestavení turniketu

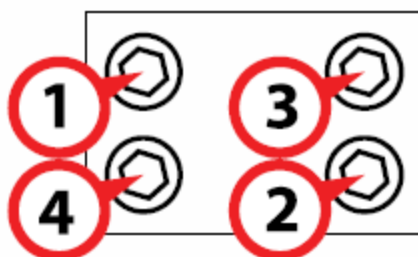
1. Jednu nosnou nohu umístěte na vývod chráničky. Nohou protáhněte kabely. Postavte nosné nohy turniketu a sešroubujte je s mostem.
2. K nohám přišroubujte naváděcí rámy a konstrukci usadte na místo.
3. Označte kotvící otvory.
4. Do základu otvory vyvrtejte, vyčistěte je a závitové tyče do nich uchyťte chemickou maltou.
5. Na nosné nohy nasadte sedla (krytky) a následně do nich usadte otočnou zábranu a branku pro kolo.
6. Namontujte zábranu nad brankou pro kolo.
7. Namontujte vnitřní naváděcí rám.
8. Namontujte vodorovné příčky.
9. Na most nasadte motorové mechaniky a přišroubujte je. Přiveďte přívodní vodiče k elektronice a zapojte je.
10. Zapojte snímače (viz kapitola 4)
11. Vyzkoušejte turniket.
12. Připevněte horní kryty.
13. Turniket přišroubujte k základu.
14. Připevněte střechu.



Doporučujeme sestavování turniketu minimálně 3 osobami.

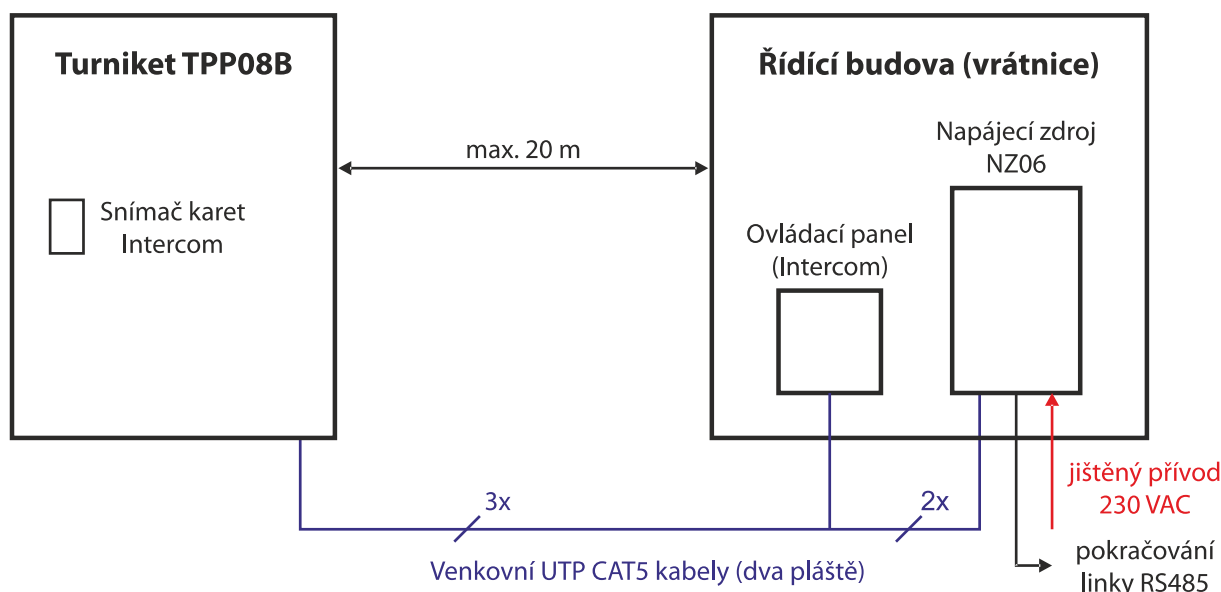


Spoje s více šrouby dotahujte postupně do kříže.



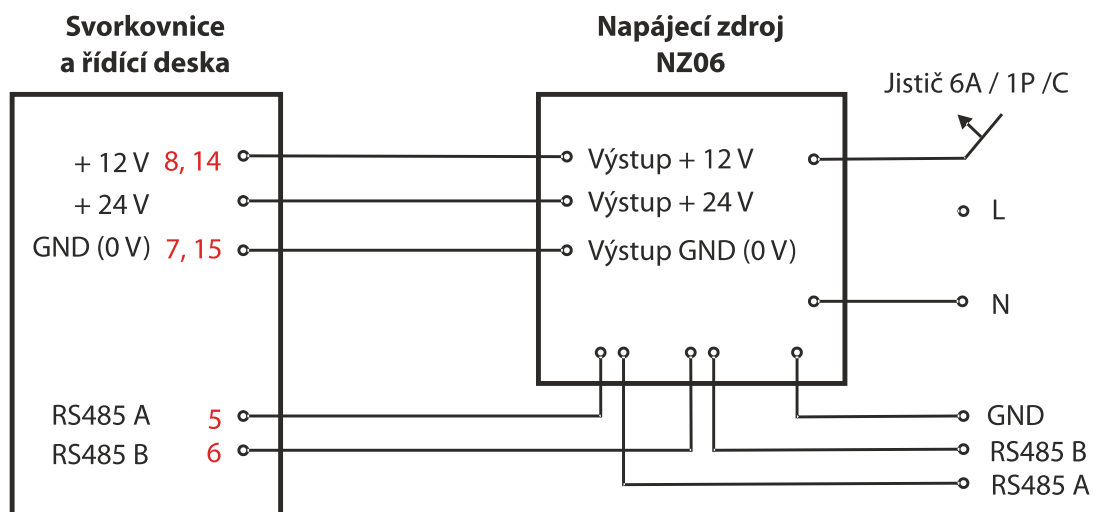
4 Zapojení turniketu

4.1 Propojení turniketu se zdrojem a ovládacím tlačítkovým panelem

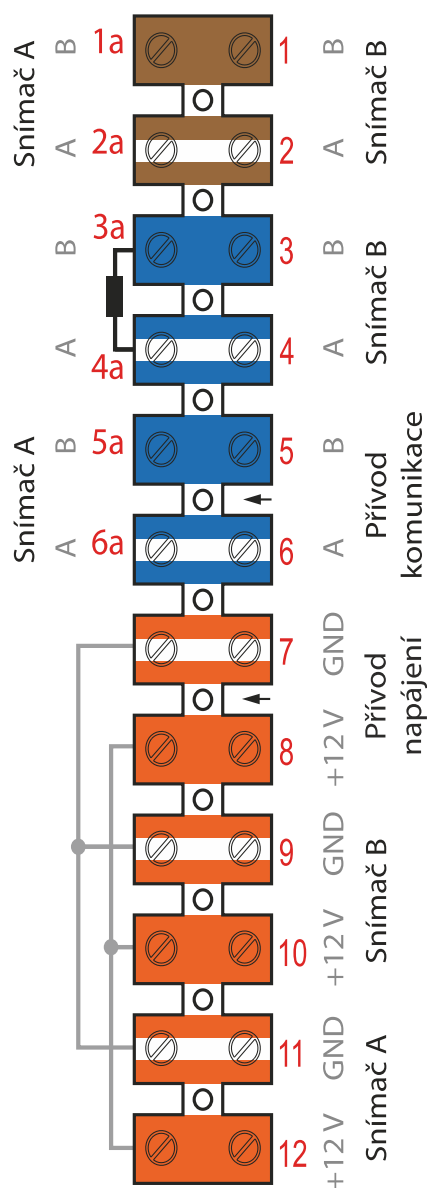


U turniketu ponechat kabelům 5m rezervu. UTP kabely musí být vedeny v chrániče. V případě použití snímačů či čteček jiného výrobce nemusí platit výše vedené zapojení! Nutno uvěřit u dodavatele čteček!

4.2 Zapojení zdroje k turniketu



4.3 Zapojení svorkovnice



Připojení komunikace

1 – RS485 B (hnědá) **Snímač B** – propojení komunikace mezi snímači

1a – RS485 B (hnědá) **Snímač A** – propojení komunikace mezi snímači

2 – RS485 A (hnědobílá) **Snímač B** – propojení komunikace mezi snímači

2a – RS485 A (hnědobílá) **Snímač A** – propojení komunikace mezi snímači

3 – RS485 B (modrá) **Snímač B** – výstup komunikace

3a – RS485 B (modrá) – ukončení komunikace, pokračování mimo turniket

4 – RS485 A (modrobílá) **Snímač B** – výstup komunikace

4a – RS485 A (modrobílá) – ukončení komunikace, pokračování mimo turniket

Svorky 3a, 4a lze využít pro komunikaci dalších snímačů mimo turniket. Odpor se používá pouze v případě ukončení komunikace.

5 – RS485 B (modrá) – přivedení komunikace do turniketu

5a – RS485 B (modrá) **Snímač A** – přivedení komunikace do snímače

6 – RS485 A (modrobílá) – přivedení komunikace do turniketu

6a – RS485 A (modrobílá) **Snímač A** – přivedení komunikace do snímače

Připojení napájení snímačů

7 – GND (oranžovo-bílá) – přivedené napájení

8 – +12 V (oranžová) – přivedené napájení

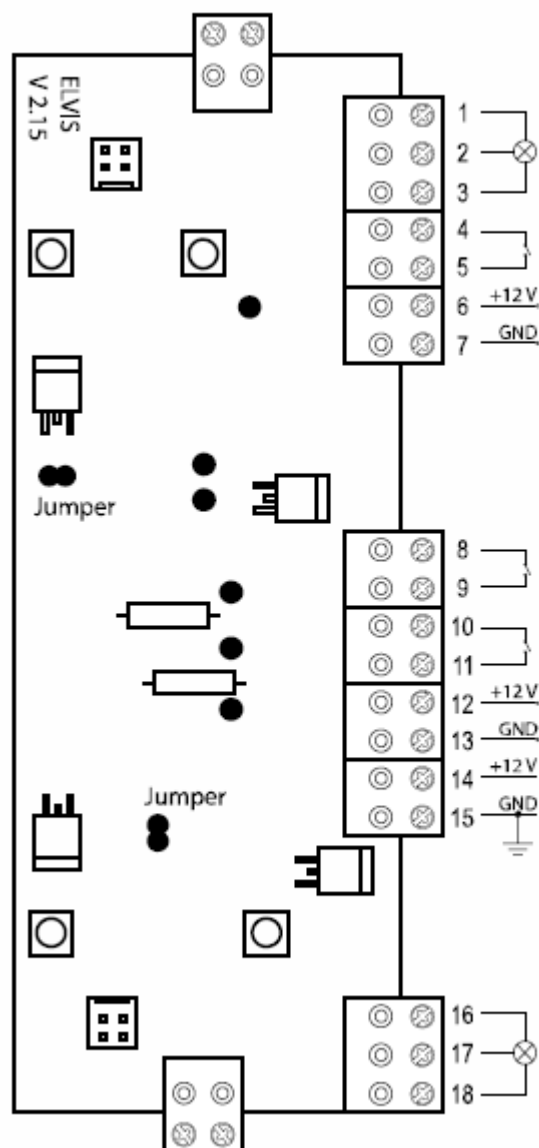
9 – GND (oranžovo-bílá) **Snímač B** – napájení snímače

10 – +12 V (oranžová) **Snímač B** – napájení snímače

11 – GND (oranžovo-bílá) **Snímač A** – napájení snímače

12 – +12 V (oranžová) **Snímač A** – napájení snímače

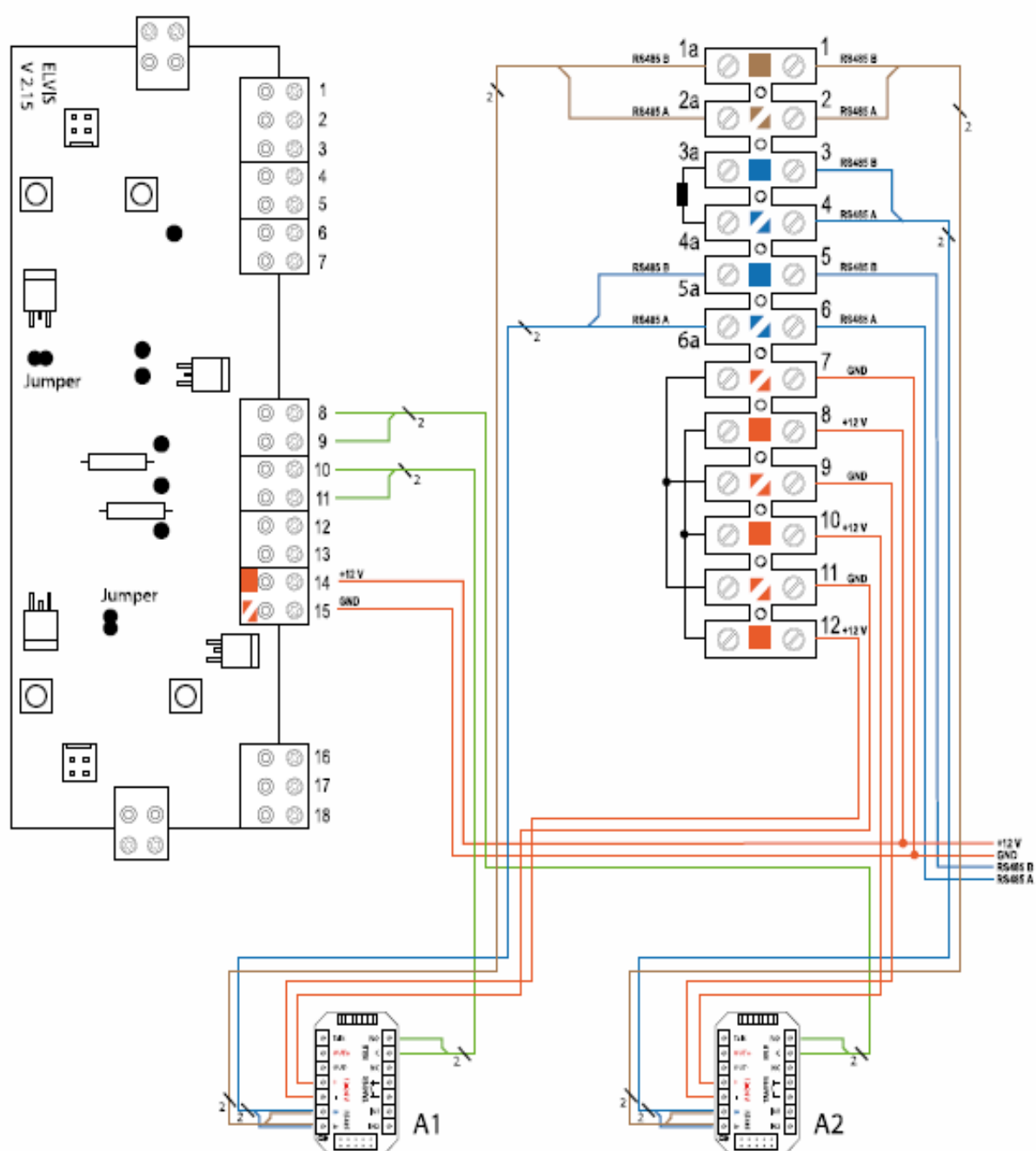
4.4 Zapojení ovládání řídicí desky



- 1 - Šipka **SMĚR A GREEN** (otevřeno) +12 V
- 2 - Šipka **SMĚR A GND**
- 3 - Šipka **SMĚR A RED** (zavřeno) +12 V
- 4 - Panic (sepnutí uvolní turniket v obou směrech)
- 5 - Panic (sepnutí uvolní turniket v obou směrech)
- 6 - Výstup napájení řídicí desky +12 V **SMĚR A**
- 7 - Výstup napájení řídicí desky GND **SMĚR A**
- 8 - Vstup ovládání turniketu **Snímač B**
- 9 - Vstup ovládání turniketu **Snímač B**
- 10 - Vstup ovládání turniketu **Snímač A**
- 11 - Vstup ovládání turniketu **Snímač A**
- 12 - Výstup napájení řídicí desky +12 V **SMĚR B**
- 13 - Výstup napájení řídicí desky GND **SMĚR B**
- 14 - Napájení +12 V
- 15 - Napájení GND
- 16 - Šipka **SMĚR B GREEN** (otevřeno) +12 V
- 17 - Šipka **SMĚR B GND**
- 18 - Šipka **SMĚR B RED** (zavřeno) +12 V

Šipky jsou ukazatele směru průchodu. Kontakty „Panic“ se připojí na kontakty, které jsou při poplachu sepnuty. Turniket pak uvolní průchod v obou směrech. Kontakty „Výstup napájení řídicí desky“ se připojují na řídicí jednotku, která slouží pro ovládání displeje (pokud je použit). „Vstup ovládání turniketu“ se zapojuje na relé snímače na kontakty v klidu rozepnuté. Je také možné je použít pro tlačítka, které ovládá manuálně obsluha. Kontakty „Napájení“ jsou určeny pro přivedení napájení do modulu mechaniky.

4.5 Schéma zapojení turniketu



5 Popis zapojení ovládání (funkce)

5.1 Signalizace otevření turniketu

Funkce otevření turniketu je vhodná pro aplikace, kde je potřeba kontrolovat otevření turniketu třetí osobou (například vrátným, ochrankou), kteří nemají vizuální kontakt s turniketem.

Pro zapojení této funkce využijte konektory 1, 2 nebo 16, 17 viz schéma v kapitole 4.4.

6 Používání turniketu

6.1 Průchod turniketem

Pro průchod turniketem slouží zejména bezkontaktní karty, pokud je čtečkami turniket vybaven. Projít může pouze osoba s platným oprávněním.

- 1) Osoba přijde k turniketu a přiloží kartu ke snímači. V případě oprávněné karty vydá snímač zvukový signál, rozsvítí se signalizační šipka, dojde k odblokování otočné zábrany a ta se trochu otočí ve směru průchodu. Procházející osoba zatlačí na otočnou zábranu a projde.
- 2) Při průchodu osoby s kolem je navíc potřeba lehce zatlačit na branku pro kolo. Zatlačením se branka sama otevře a s kolem je možné projít.
- 3) Turniket je odblokován do dobu průchodu. Po průchodu se otočná zábrana a branka pro kolo opět uzamknou.

6.2 Mechanické odblokování turniketu

Turniket je vybaven mechanickým odblokováním v obou směrech. Odblokování se provádí klíčem. Zámek se nachází na mostu nad otočnou zábranou turniketu.

- Zasuneme klíč do zámku a otočíme jej o 180 stupňů doprava. Tímto dojde k odblokování průchodu v daném směru.
- Klíč vytáhneme ze zámku.

7 Údržba turniketu

7.1 Údržba mechaniky turniketu

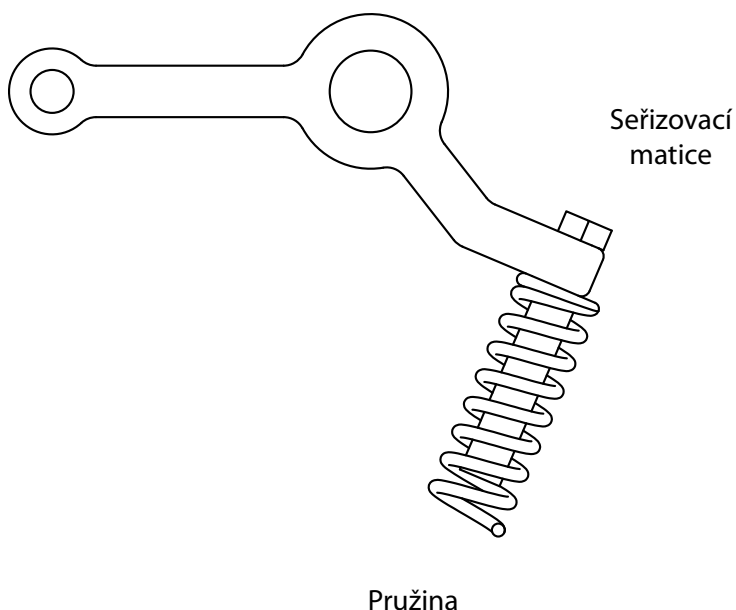
Mechanika turniketu je složité mechanické zařízení s otáčivými částmi. Pro zajištění správného chodu turniketu je velmi důležitá údržba. Servis a kontrolu provádí výrobce, či výrobcem pověřená osoba alespoň 2x ročně, nebo po počtu cca 30 000 průchodů – tato podmínka je nezbytně nutná pro dodržení záručních podmínek a bez těchto pravidelných kontrol nelze zaručit správnou a bezchybnou funkčnost po dobu životnosti zařízení.

7.2 Mazání mechaniky

Mazání mechaniky provádí oprávněná osoba při servisní prohlídce. Neoprávněný zásah do mechaniky a její mazání může mít špatný vliv na její funkci a životnost. Použitím nevhodného postupu a maziva může dojít k poškození!

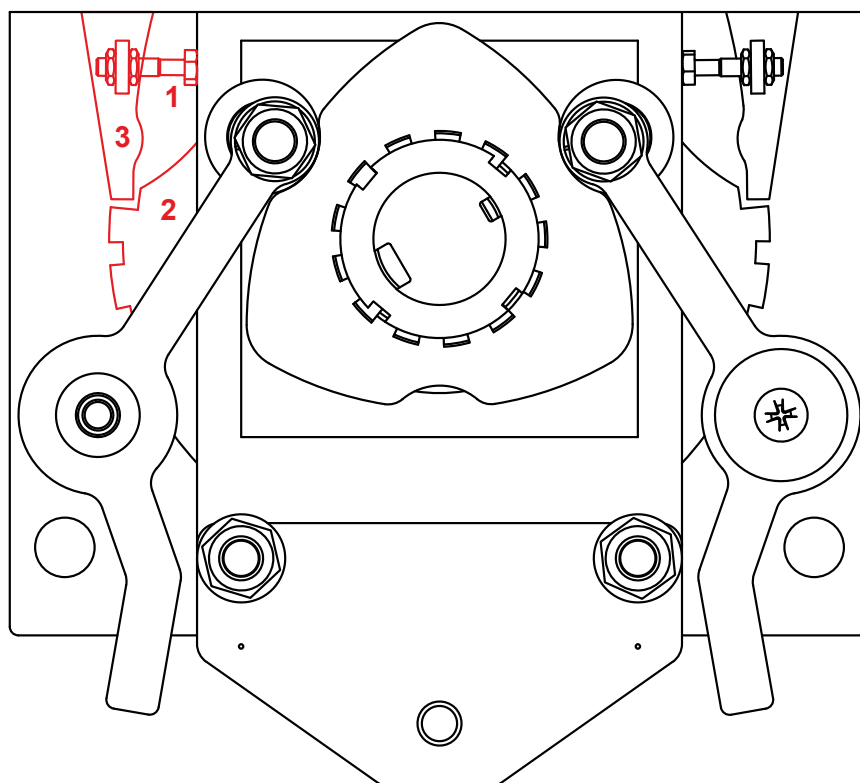
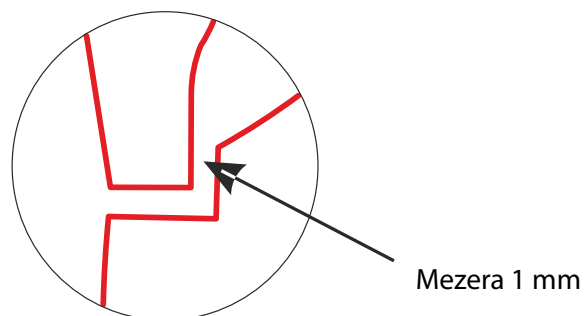
7.3 Seřizování tlačné pružiny

Kontrolu a případnou výměnu tlačné pružiny provádí pověřená osoba při pravidelné servisní prohlídce. V případě potřeby zvýšení její tuhosti, vložíme mezi pružinu a polohovou páku podložku. Toto seřízení je možné provádět samostatně, za technické podpory pověřené osoby.



7.4 Seřízení aretační páky

Při seřizování se postupuje tak, že se pomocí aretačního šroubu (1) nastaví mezera mezi brzdovým kolem (2) a zářezkou brzdového kola (3), která má být cca **1 mm**.



7.5 Seřízení dorazového tlumiče

Seřízení dorazového tlumiče provádíme při nedotáčení, nebo pokud turniket na konci otočky nezpomaluje a dochází k nárazu do mechaniky. Při nedotáčení turniketu opatrně povolíme seřizovací kolečko na tlumiči. Pokud nedochází k tlumení nárazu, seřizovací kolečko dotáhneme. Míra otáčení kolečka při seřizování je v řádu milimetrů.

7.6 Čištění mechaniky

Pro správnou funkci turniketu je také nutné občasné čištění mechaniky. Mechaniku doporučujeme čistit stlačeným vzduchem 1x za 3 měsíce, popřípadě dle potřeby. Mechanika se musí udržovat čistá a suchá.

7.7 Čištění turniketu

Turniket je třeba udržovat v čistotě. Dbejte na to, aby nedocházelo k zanášení paty turniketu v místě otáčení. Zanesení ložisek může způsobit jejich zadření a následnou nefunkčnost.



V případě likvidace zařízení postupujte dle platných předpisů o likvidaci elektronických zařízení.

8 Záruční podmínky

Při uzavření dohody o provádění preventivních servisních prohlídek je na výrobek poskytována záruka 24 měsíců od okamžiku uvedení do provozu. Jinak je záruka standardně 6 měsíců. Po uzavření servisní smlouvy lze záruku prodloužit i na delší období.

V záruční době bezplatně odstraníme závady na komponentech způsobené vadami materiálu nebo chybou výroby, a to tak, že komponent dle našeho uvážení opravíme nebo vyměníme.

Tato záruka se nevztahuje na poškození vzniklá nesprávným a hrubým používáním nebo nesprávnou údržbou, na běžné opotřebení vzniklé při používání zejména právě hrubým zacházením, ani na závady, které mají zanedbatelný vliv na hodnotu a použitelnost zařízení, nebo poškození živelnými událostmi. Záruka pozbývá platnosti, pokud opravy provedly neautorizované osoby nebo pokud nejsou použity originální díly firmy Elvis.

Chcete-li využít servisních služeb v záruční i po záruční době, předejte, zašlete nebo objednejte na email: servis@elvi.cz servisní výjezd nebo opravu.

Nedílnou součástí servisního zásahu je i potvrzení servisního pracovníka do servisního archu a popis úkonu.