

# NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

TPP09G plnoprůchodový  
turniket



+420 602 526 130



# OBSAH

OBSAH.....	1
1 Technické parametry .....	3
2 Montáž turniketu .....	4
3 Sestavení turniketu .....	6
3.1 Sestavení otočné zábrany .....	6
3.2 Sestavení turniketu .....	7
4 Zapojení turniketu .....	8
4.1 Propojení turniketu se zdrojem a ovládacím tlačítkovým panelem .....	8
4.2 Zapojení zdroje k turniketu .....	9
4.3 Zapojení svorkovnice .....	10
4.4 Zapojení ovládání .....	11
4.5 Schéma zapojení turniketu .....	12
5 Popis zapojení ovládání (funkce) .....	13
5.1 Světelná signalizace otevření (šipky).....	13
5.2 Signalizace otevření turniketu .....	13
6 Používání turniketu .....	13
6.2 Mechanické odblokování turniketu .....	13
7 Údržba turniketu .....	14
7.1 Údržba mechaniky turniketu .....	14
7.1.1 Mazání mechaniky .....	14
7.1.2 Seřizování pružiny (pro turnikety s tlačnou pružinou).....	14
7.1.3 Seřizování pružiny (pro turnikety s tažnou pružinou).....	14
7.1.4 Výměna pružiny (pro turnikety s tažnou pružinou) .....	14
7.1.5 Seřizování čidla .....	15
7.1.3 Čištění mechaniky .....	17
7.2 Čištění turniketu .....	17





## 1 Technické parametry

---

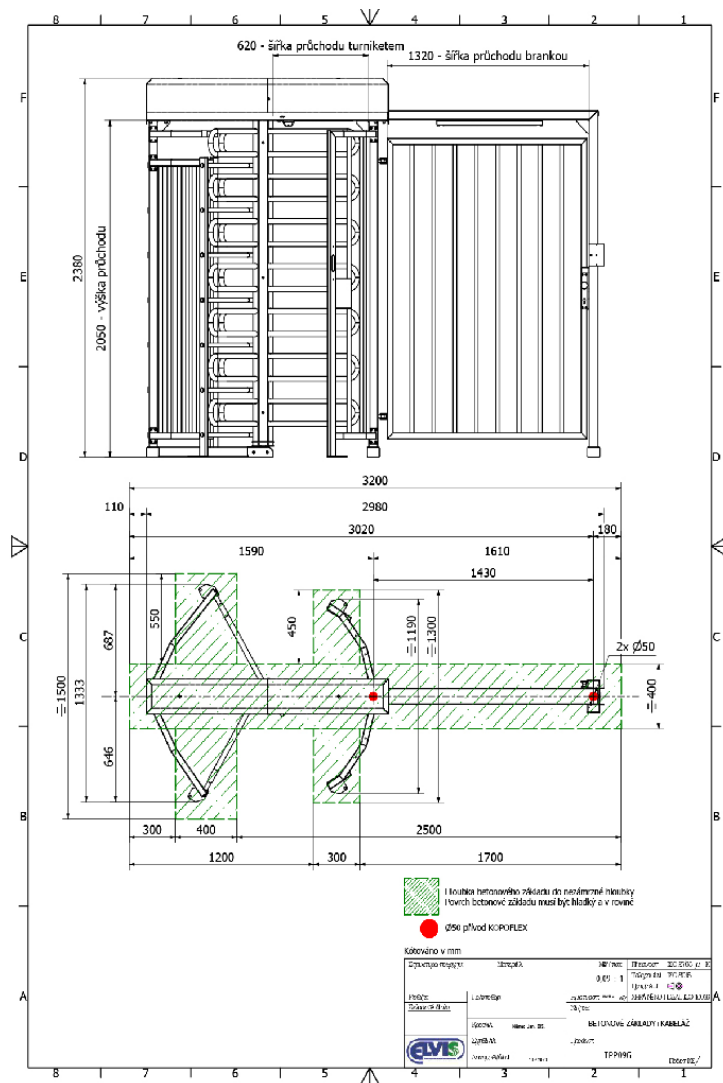
Průchodnost	obousměrná, dle požadavku
Povrchová úprava	nerez, prášková barva, Zn
Propustnost	cca 30 osob/min.
Pohon	elektromechanický
Napájení	12 V ss
Odběr proudu	cca 3 A
Klidový odběr	100 mA
Komunikace	RS485
Teplotní rozsah	-15 - 40 °C
Rozměry	2380 x 2980 x 1333 mm (V x Š x H)
Hmotnost	280 kg

---



## 2

# Montáž turniketu





**Povrch betonu musí být hladký a v rovině.**

Legenda:



- betonový základ C16/B20



- vývody pro přívodní vodiče



- černě označený turniket, červeně betonový základ



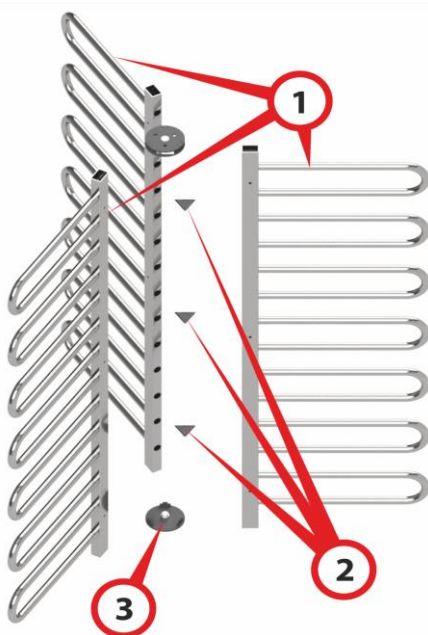
**Do středu nohy turniketu přiveďte chráničku určenou do betonu o průměru alespoň 20 mm pro přívodní kabely! Kabely je možné přivést pouze do krajních noh při instalaci dvou turniketů TTP06 vedle sebe.**

Stanovte osy sestavy a vytvořte 7 (14 u dvou turniketů vedle sebe) otvorů pro upevnění turniketu. Turniket je uchycen šrouby M12, zpravidla do vrtaných otvorů chemickou maltou

Sestavte turniket a připevněte jej na připravený základ. Přiveďte přívodní kabely.

## 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)*

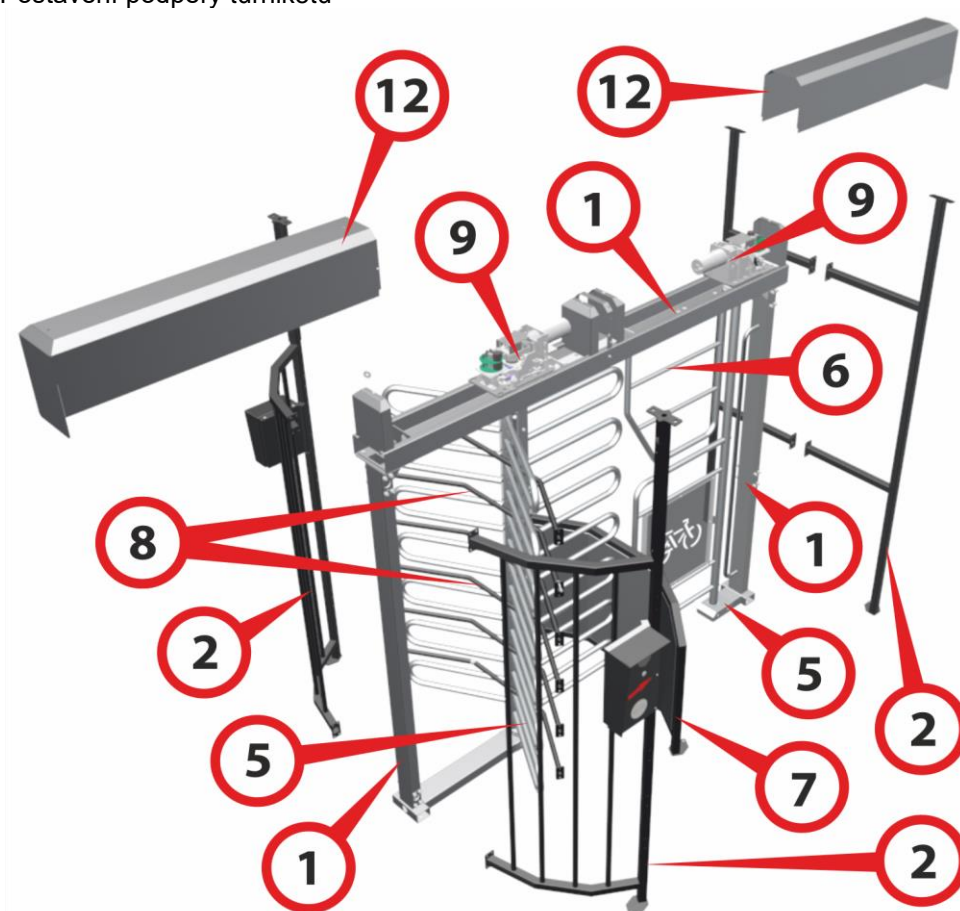


## 3.2 Sestavení turniketu

### Popis sestavení turniketu

1 – Postavení vnitřní zábrany turniketu

2 – Postavení podpěry turniketu



3 – Připevnění vnější zábrany (protažení kabel ů od snímačů k elektronice)

4 – Připevnění vnější zábrany (protažení kabel ů od snímačů k elektronice)

5 – Přišroubování příčnicku k vnitřní zábraně a k podpěře

6 – Vložení otočné zábrany turniketu do sedla vnitřní zábrany

7 – Přišroubování mechaniky s elektronikou, přivedení přívodních vodičů k elektronice a zapojení, zapojení snímačů – zapojení dle kapitoly 4, odzkoušení turniketu, přišroubování turniketu k podlaze

8 – Přišroubování levého krytu příčnicku turniketu

9 – Přišroubování pravého krytu příčnicku turniketu

10 – Přišroubování bočního krytu vnitřní zábrany turniketu

11 – Přišroubování bočního krytu podpěry příčnicku turniketu



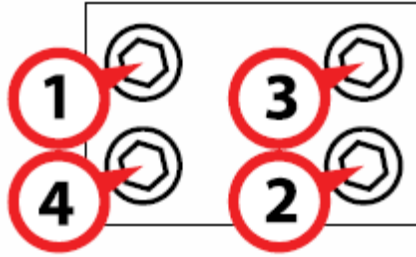


**Doporučujeme sestavování turniketu minimálně 3 osobami.**



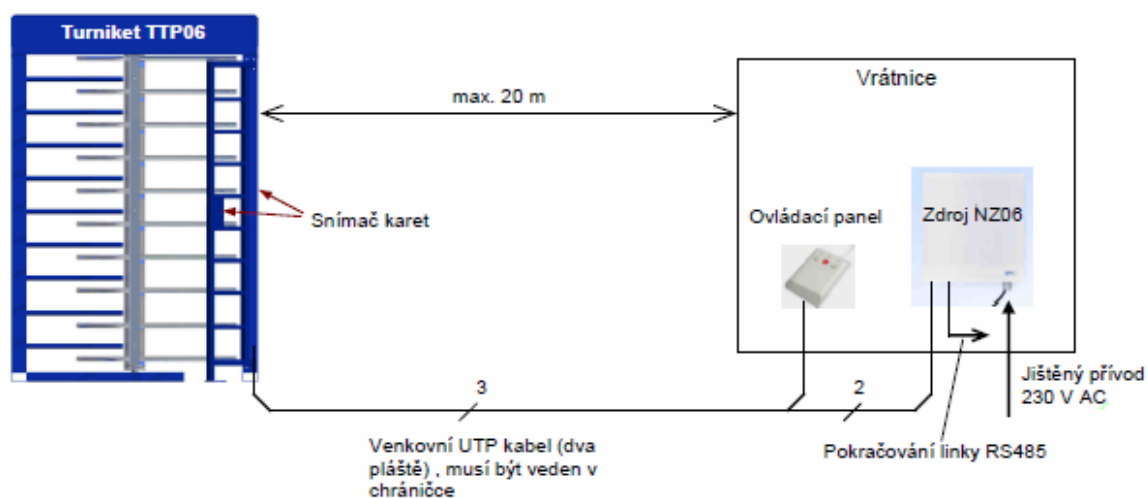
VAROVÁNÍ

**Spoje s více šrouby dotahujte postupně do kříže.**



## 4 Zapojení turniketu

### 4.1 Propojení turniketu se zdrojem a ovládacím tlačítkovým panelem



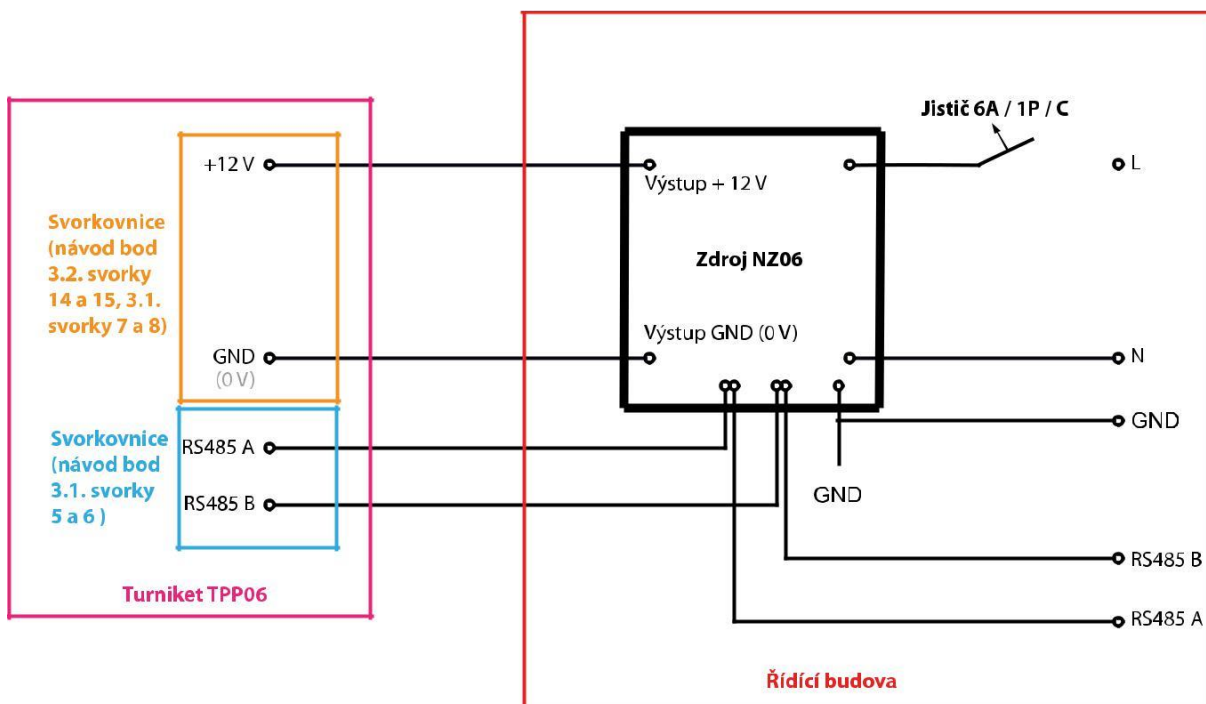
VAROVÁNÍ

V případě použití snímačů či čteček jiného výrobce nemusí platit výše uvedené zapojení! Nutno uvěřit u dodavatele čteček



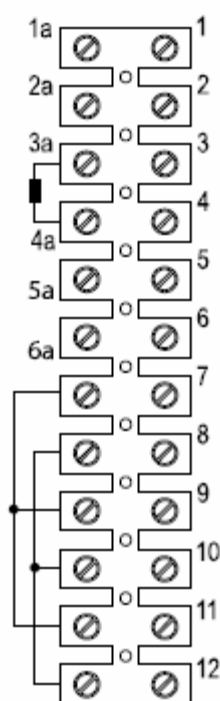


## 4.2 Zapojení zdroje k turniketu



## 4.3 Zapojení svorkovnice

### Připojení komunikace



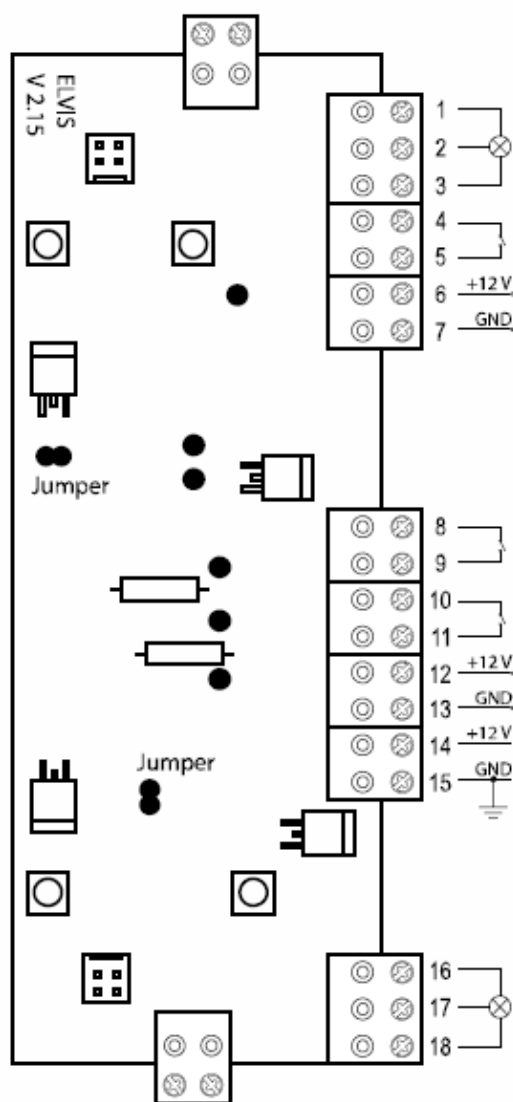
- 1 – RS485 B (hnědá) **Snímač B** – propojení komunikace mezi snímači
- 2 – RS485 A (hnědobílá) **Snímač B** – propojení komunikace mezi snímači 1a – RS485 B (modrá) **Snímač A** – propojení komunikace mezi snímači
- 2a – RS485 A (modrobílá) **Snímač A** – propojení komunikace mezi snímači
- 3 – RS485 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
- 6 – RS485 A (modrobílá) – přivedení komunikace do turniketu
- 5a – RS485 B (modrá) **Snímač A** – přivedení komunikace do snímače
- 6a – RS485 A (modrobílá) **Snímač A** – přivedení komunikace do snímače

### Připojení napájení snímačů

- 7 – GND (oranžová) – přivedené napájení
- 8 – +12 V (oranžovobílá) – přivedené napájení
- 9 – GND (oranžová) **Snímač A** – napájení snímače
- 10 – +12 V (oranžovobílá) **Snímač A** – napájení snímače
- 11 – GND (oranžová) **Snímač B** – napájení snímače
- 12 – +12 V (oranžovobílá) **Snímač B** – napájení snímače



## 4.4 Zapojení ovládání

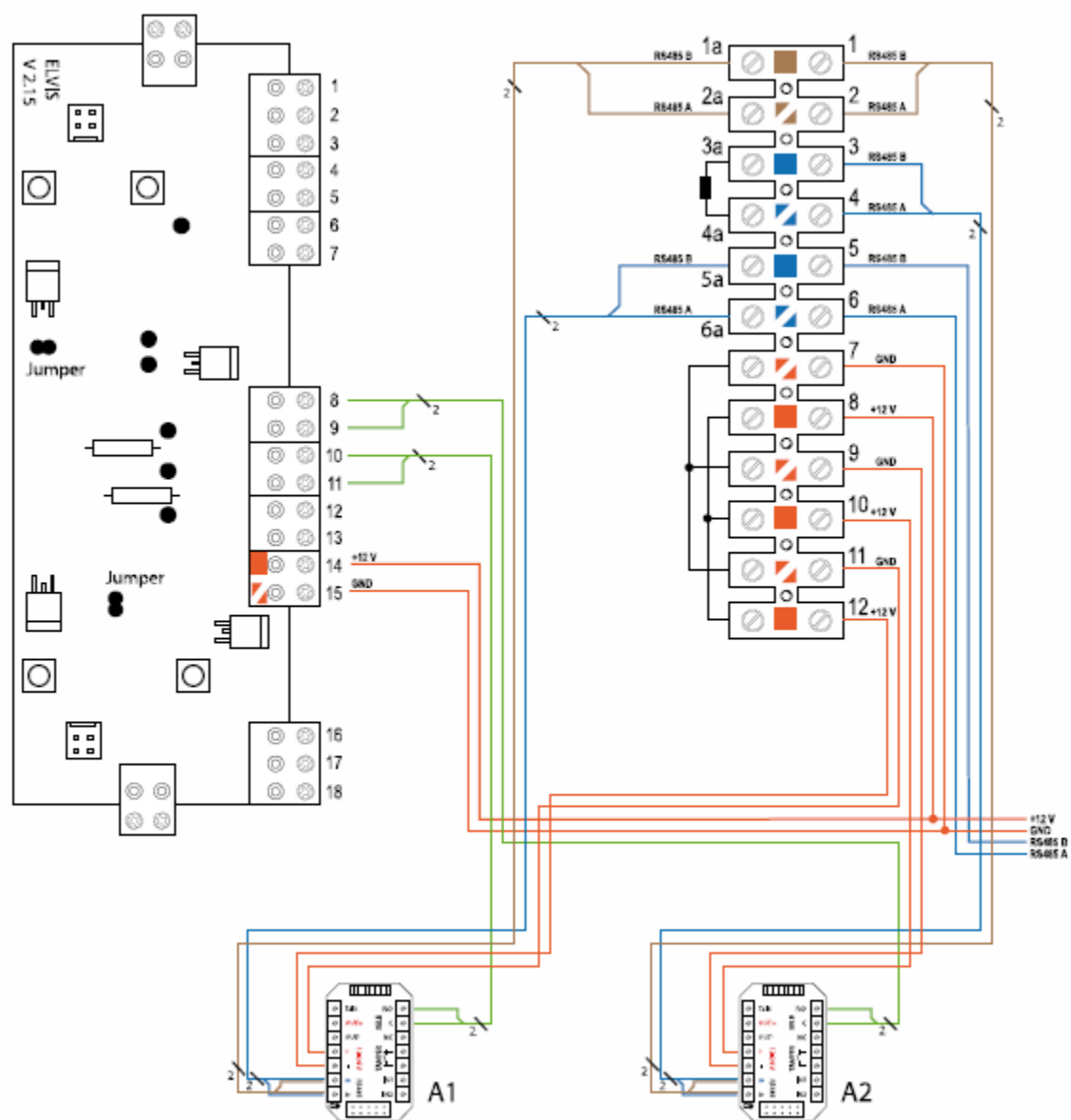


- 1 – Šipka **SMĚR A GREEN** (otevřeno) +12 V
- 2 – Šipka **SMĚR A GND**
- 3 – Šipka **SMĚR A RED** (zavřeno) +12 V
- 4 – Panic (sepnutí uvolní turniket v obou směrech)
- 5 – Panic (sepnutí uvolní turniket v obou směrech)
- 6 – Výstup napájení řídicí desky +12 V **SMĚR A**
- 7 – Výstup napájení řídicí 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 jednotky 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 Světelná signalizace otevření (šipky)

*Používá se především u modelu TTM06, případně dle požadavku a varianty provedení i v tomto modelu a provedení*

### 5.2 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 4, 5 dle obrázku 4.2.

## 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 a zároveň dojde k odblokování průchodu v daném směru
- 2) Turniket je odblokován do doby průchodu
- 3) Po průchodu se turniket opět uzamkne
- 4) Neprocházejte turniketem, dokud nedojde k úplnému zablokování po předchozím průchodu.

### 6.2 Mechanické odblokování turniketu

Turniket je vybaven mechanickým odblokováním v obou směrech. Odblokování se provádí klíčem. Zámek se nachází na překladu turniketu v průchodu.

- 1)  Zásuneme klíč do zámku a otočíme jej o 180 stupňů doprava
- 2)  Tímto dojde k odblokování průchodu v daném směru
- 3)  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.

#### 7.1.1 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!

#### 7.1.2 Seřizování pružiny (tlačná pružina)

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.



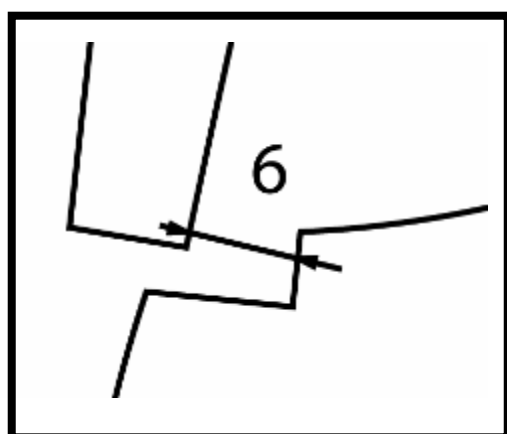
### 7.1.3 Seřizování brzdového kola

Při seřizování se postupuje tak, že se otočná zábrana turniketu dá polohy „Zavřeno pro oba směry“. Pro seřízení je pak důležitá mezera mezi brzdovým kolem a zarážkou brzdového kola (obr. 1), která má být **6 mm** (obr. 2 a 3). Mezeru vytvoříme mírným tlakem (rukou) na zarážku v místě elektromagnetu (obr. 4).



Obr. 1 Pohled bez mezery

Obr. 2 Pohled s mezerou



Obr. 3 Detail mezery pro seřízení 6 mm



Obr. 4 Pohled na brzdové kolo se zarážkou



#### 7.1.4. Seřízení dorazového tlumiče

#### 7.1.5 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.

#### 7.2 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.





## Záruční podmínky

Záruční doba je standardně 24 měsíců od uvedení do provozu, při uzavření dohody o provádění preventivních servisních prohlídek. Jinak je standardní záruka 6 měsíců. Po uzavření servisní smlouvy lze záruku prodloužit i na delší období.

Na výrobek je poskytována záruka viz bod výše od uvedení do provozu. V záruční době bezplatně odstraníme závady na komponentech způsobené vadami materiálu nebo chybou výroby, a to tak, že komponentu 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 pozáruční době, předejte, zašlete nebo objednejte na email: [servis@elvi.cz](mailto:servis@elvi.cz) servisní výjezd nebo opravu.

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

