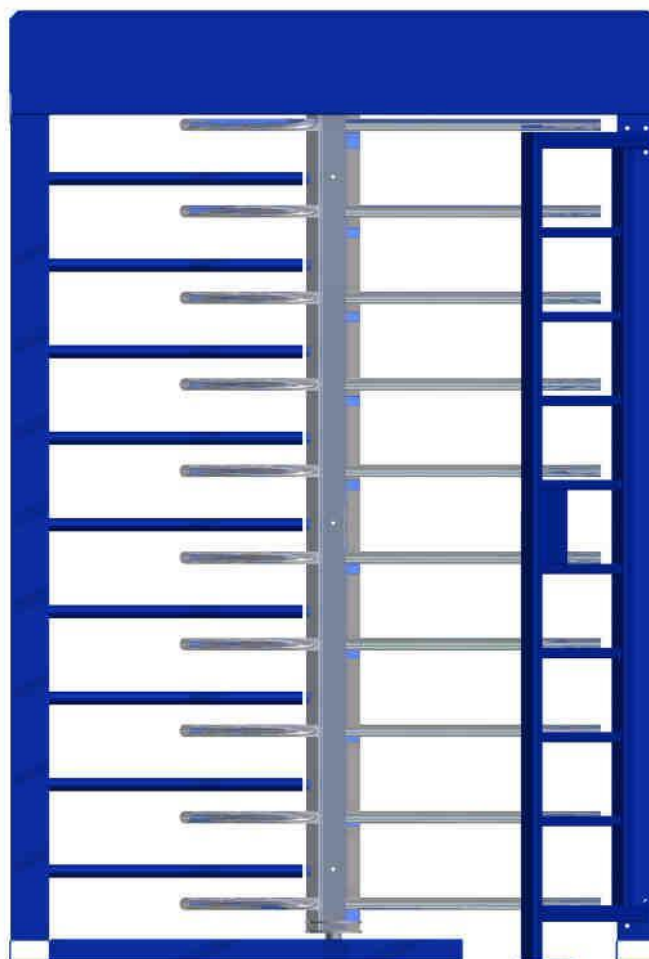


Návod k obsluze a údržbě



TPP06

turniket plno průchodový

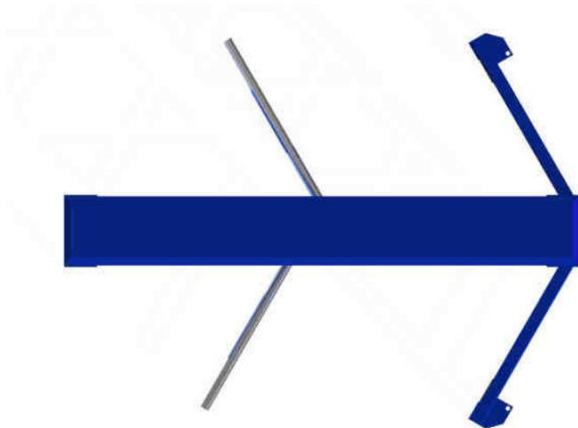
OBSAH

OBSAH.....	2
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

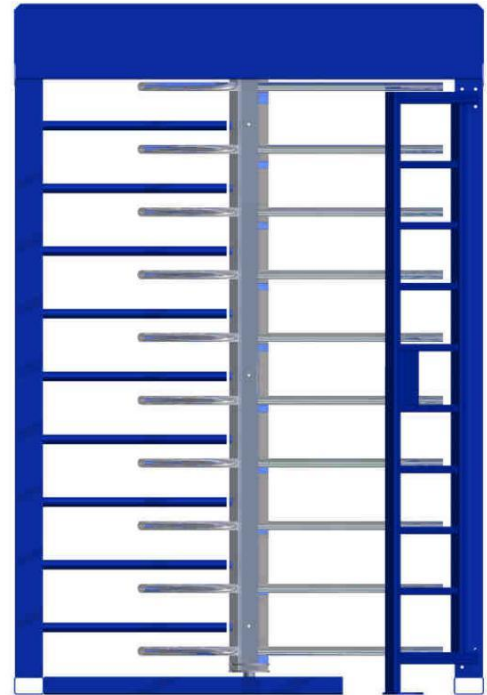
TPP06

turniket plnoprůchodový

Návod k obsluze
a údržbě



Půdorys turniketu TPP06



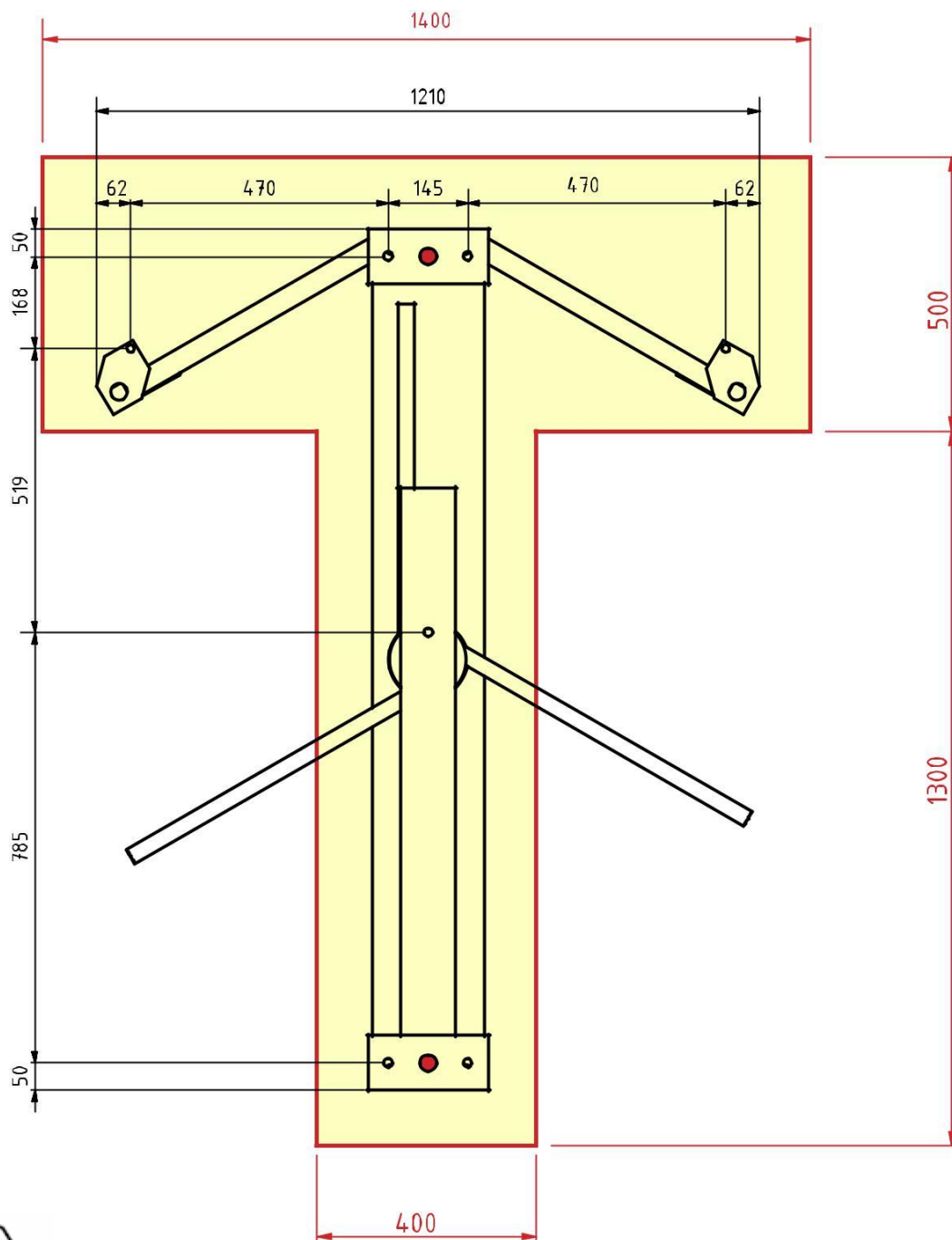
1 Technické parametry

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	2313 x 1156 x 1564 mm (V x Š x D)
Hmotnost	246 kg



2 Montáž turniketu

1. Vyhlubte základové pásy pro vytvoření betonového základu k upevnění turniketu. Hloubka základových pásů musí být do nezámrazné hloubky.






Obr. 2 Montáž jednoho turniketu TPP06



Povrch betonu musí být hladký a v rovině.



Legenda:

-  - betonový základ C16/B20
-  - vývody pro přívodní vodiče
-  - černě označený turniket, červeně betonový základ



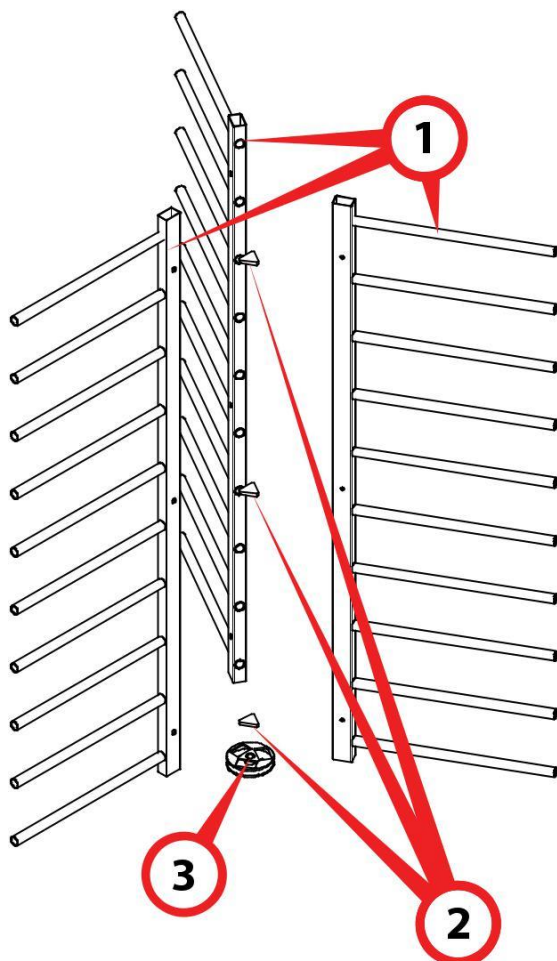
Do středu nohy turniketu přiveďte chráničku určenou do betonu o průměru alespoň 20 mm pro přívodní kabely! Kabely je možné přivést pouze do krajních noh při instalaci dvou turniketů TPP06 vedle sebe.

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

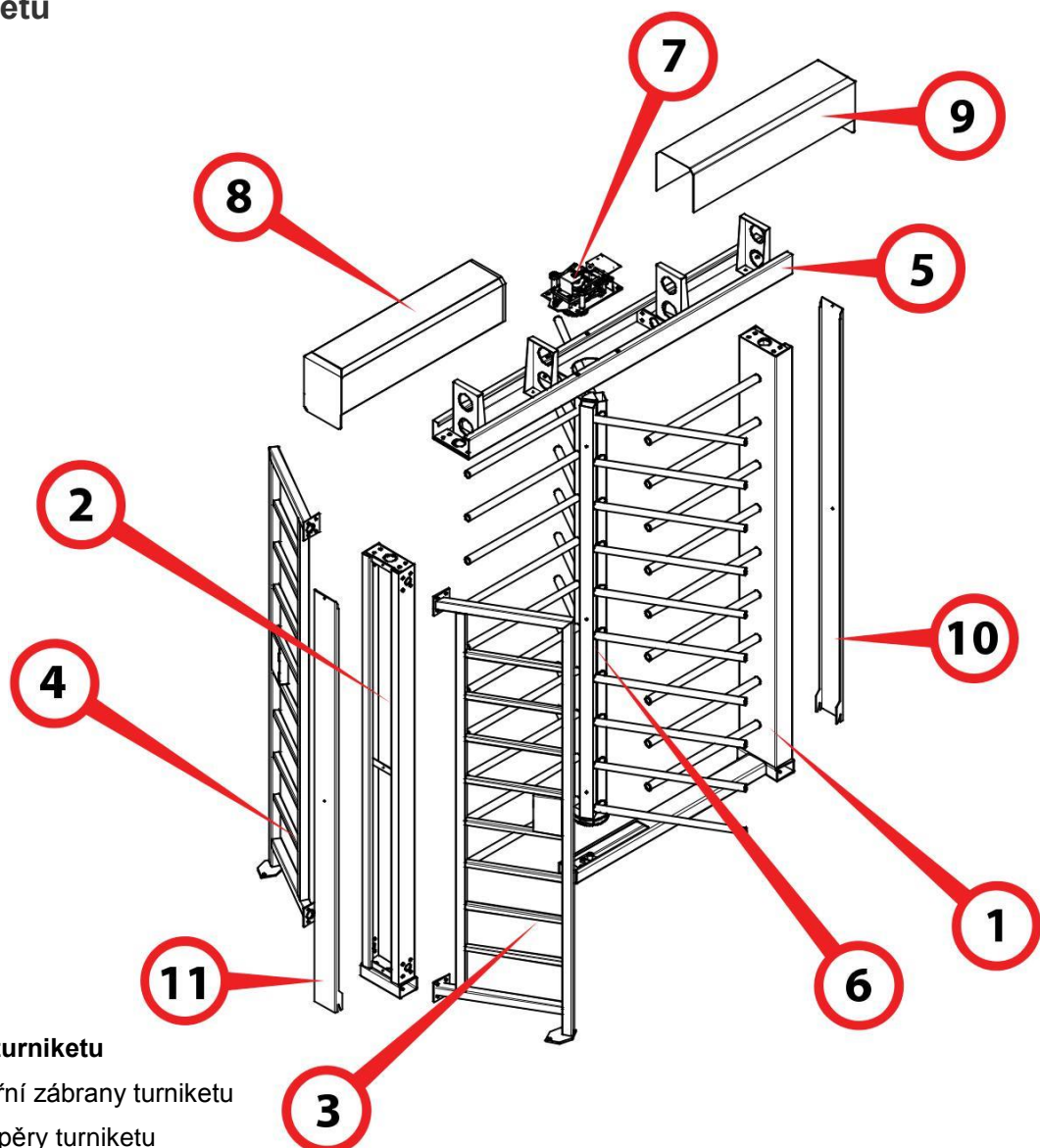
3.1 Sestavení otočné zábrany



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



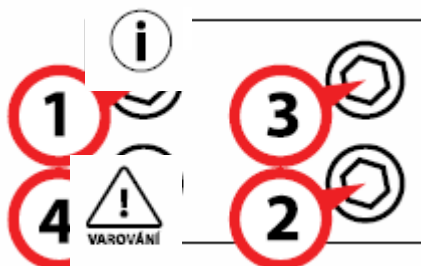
Popis sestavení turniketu

- 1 – Postavení vnitřní zábrany turniketu
- 2 – Postavení podpěry turniketu
- 3 – Připevnění vnější zábrany (protažení kabelů od snímačů k elektronice)
- 4 – Připevnění vnější zábrany (protažení kabelů 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



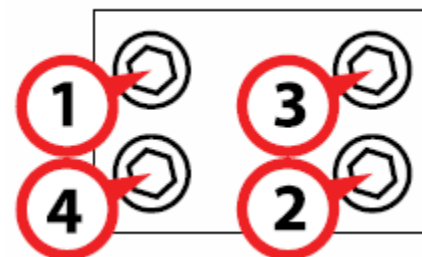
10 – Přišroubování bočního krytu vnitřní zábrany turniketu

11 – Přišroubování bočního krytu podpěry příčnicku turniketu



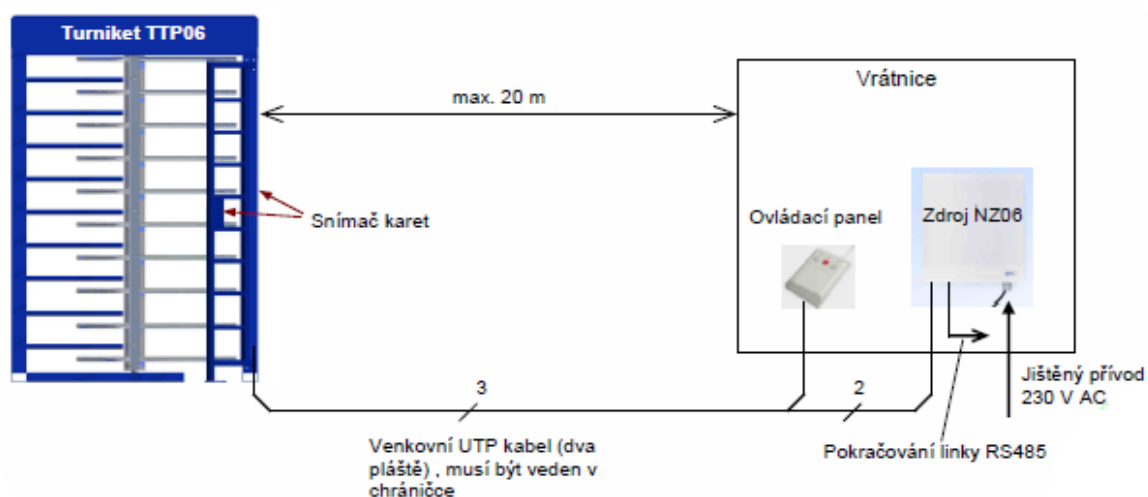
Instalování turniketu minimálně 3 osobami.

Šrouby dotahujte postupně do kříže.



4 Zapojení turniketu

4.1 Propojení turniketu se zdrojem a ovládacím tlačítkovým panelem

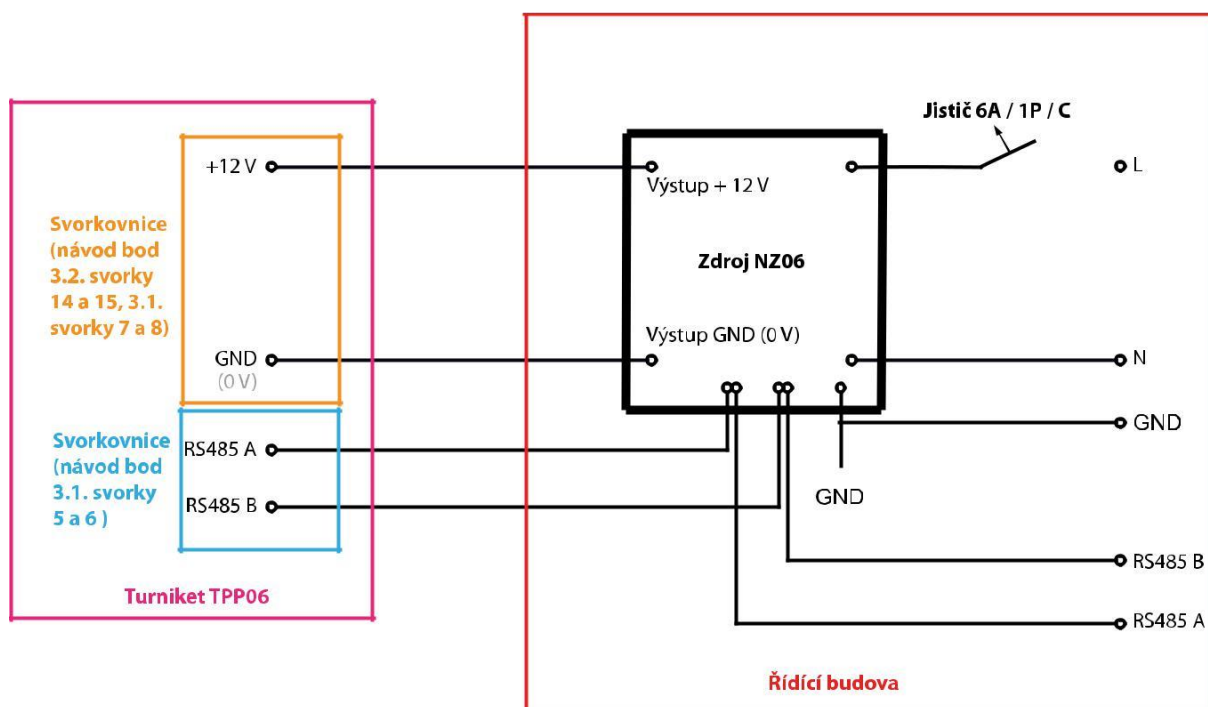




VAROVÁNÍ

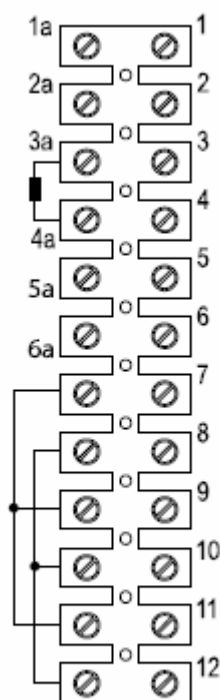
V případě použití snímačů či čteček jiného výrobce nemusí platit výše uvedené zapojení! Nutno uvěřit u dodavatele čteček!

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

komunikace mezi snímači 3 – RS485 B (modrá) **Snímač B** - výstup komunikace

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

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

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

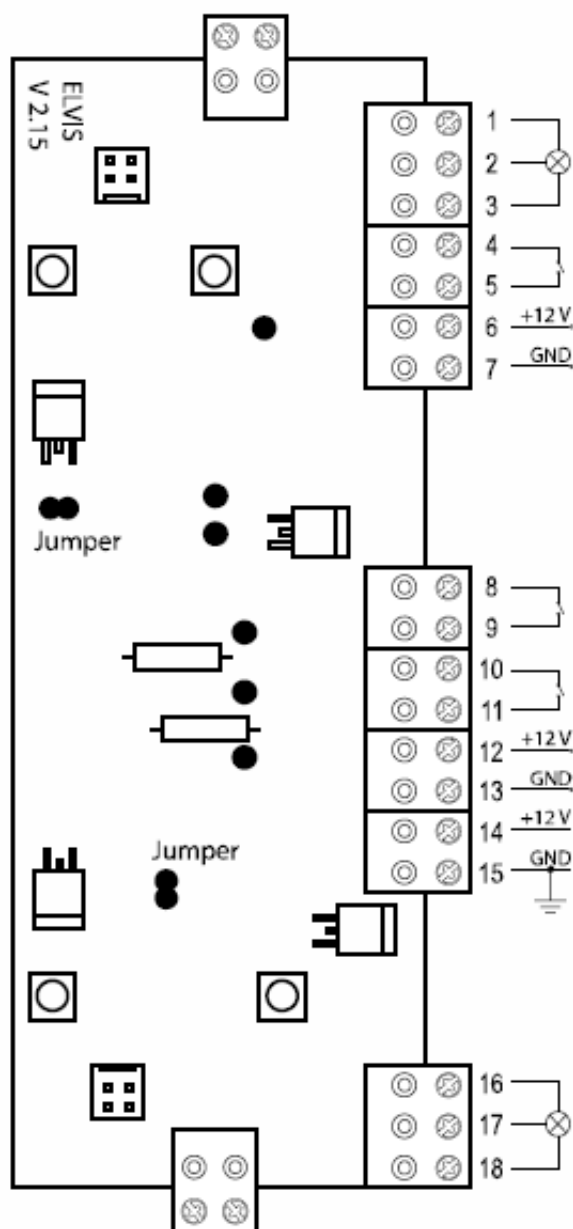
10 – +12 V (oranžovobílá) **Snímač A** napájení snímače

11 – GND (oranžová) **Snímač B** – napájení snímače

12 – +12 V (oranžovobílá) **Snímač B** – napájení snímače



4.4 Zapojení ovládání

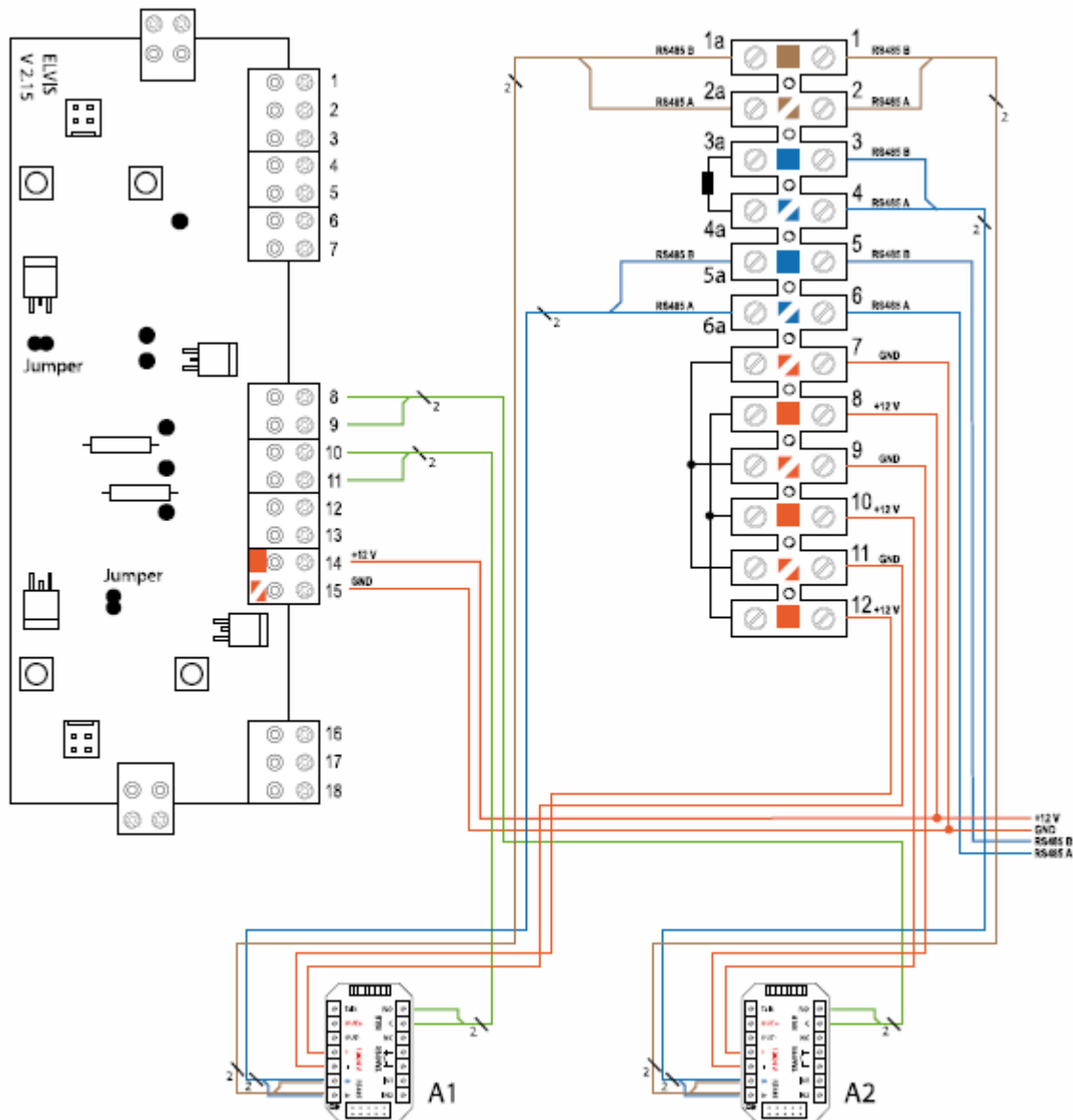


- 1 – Šipka **SMĚR A GREEN** (otevřeno) +12 V
- 2 – Šipka **SMĚR A GND**
- 3 – Šipka **SMĚR A RED** (zavřeno) +12 V
- 4 – Panic (sepnutí uvolní turniket v obou směrech)
- 5 – Panic (sepnutí uvolní turniket v obou směrech)
- 6 – Výstup napájení řídicí desky +12 V **SMĚR A**
- 7 – Výstup napájení řídicí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

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) Zasuňme 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

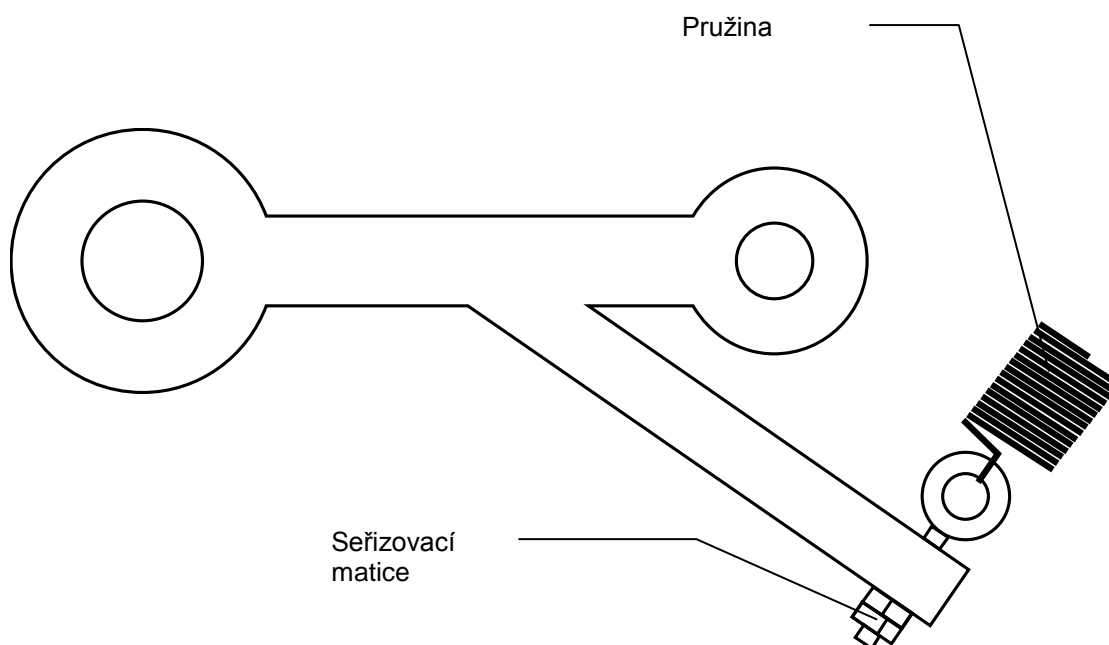
Mazání mechaniky provádí oprávněná osoba při servisní prohlídce. Neoprávněný zásah do mechaniky a její mazání může mít špatný vliv na její funkci a životnost. Použitím nevhodného postupu a maziva může dojít k poškození!

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 pružiny (tažná pružina)

Kontrolu pružiny doporučujeme provádět minimálně 1x za 3 měsíce. Seřizování v případě nedotáčení otočné zábrany turniketu.



7.1.4 Výměna pružiny (pro turnikety s tažnou pružinou)

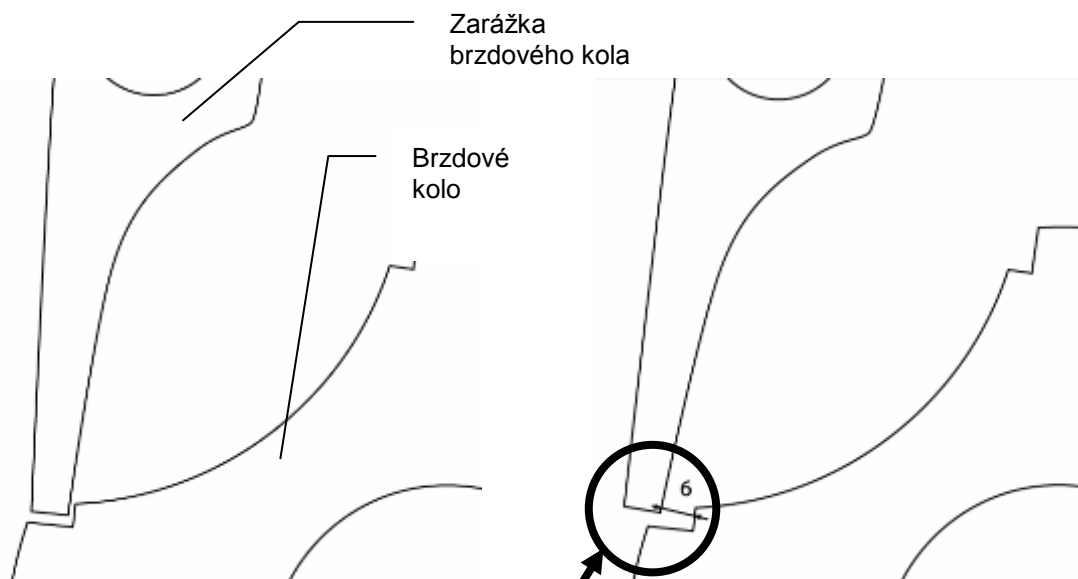
Pružinu stávající, nebo poškozenou vyjmeme z otvorů, vložíme novou pružinu a seřídíme dle 7.1.3.



7.1.5 Seřizování čidla

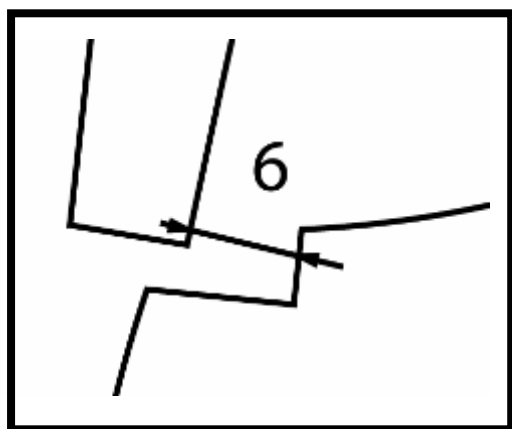
Čidlo je potřeba pro správnou funkci odblokování a zablokování otočné zábrany. Kontrolu čidla doporučujeme provádět minimálně 1x za 3 měsíce. Seřizování v případě špatné funkčnosti turniketu. Při dotahování dbejte **zvýšené opatrnosti** – čidlo nedotahujte silou, může **dojít k poškození**.

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).

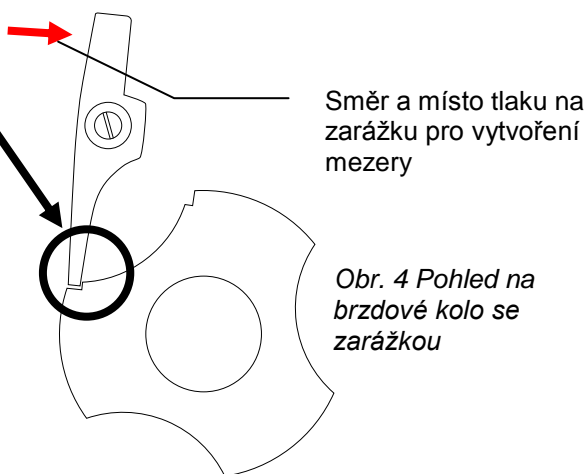


Obr. 1 Pohled bez mezery

Obr. 2 Pohled s mezerou



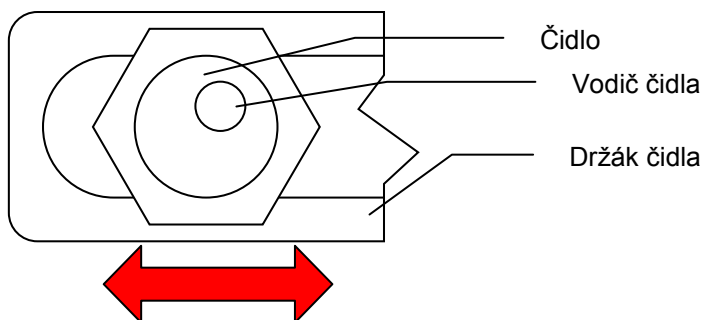
Obr. 3 Detail mezery pro seřízení 6 mm



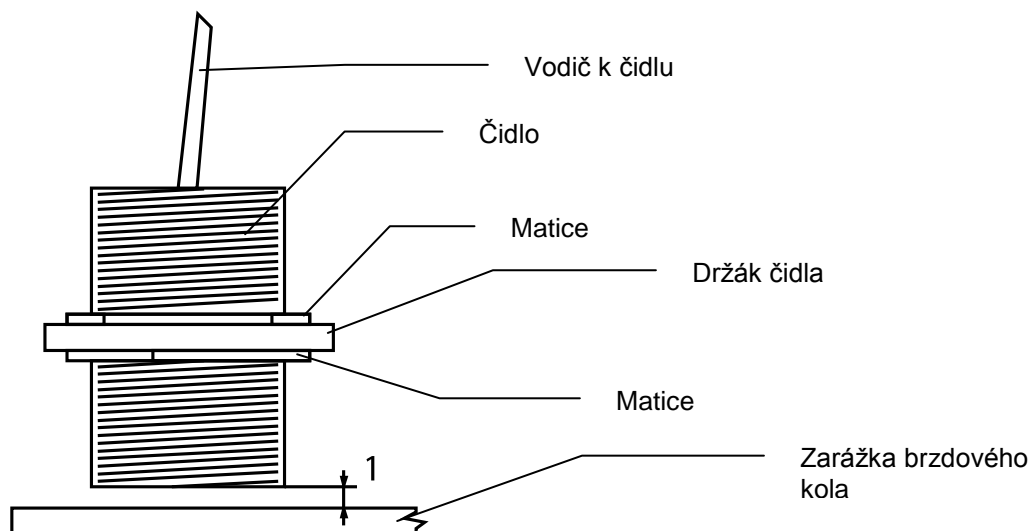
Obr. 4 Pohled na brzdové kolo se zarážkou



Při poloze otočné zábrany „Zavřeno pro oba směry“ LED kontrolka na čidle svítí. Po dosažení mezery 6 mm kontrolka na čidle musí zhasnout. Pokud nezhasne je nutné seřízení čidla. Čidlo se seřizuje posunem na držáku čidla v potřebném směru.



Při veškerém seřizování čidla je nutné dodržovat mezeru 1 mm mezi čidlem a zarážkou brzdového kola.





7.1.3. 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. Bez správného nastavení dorazových tlumičů může dojít k až vážnému poškození mechaniky turniketu.

7.1.3 Čištění mechaniky

Pro správnou funkci turniketu je také nutné občasné čištění mechaniky. Mechaniku doporučujeme čistit 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 platí záruka 6 měsíců.

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 Fa Elvis.

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

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

