



GROUP OF COMPANIES

ТОВ «ТІСО-ПРОДАКШІН»

ТУРНИКЕТ НАПІВЗРОСТОВИЙ

SWEEPER-SH серії Speed Gate



КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА МОНТАЖУ
АЮИА.751 рев.1.1

2026
УКРАЇНА

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.	20
2.4 Підготовка виробу до використання	26
2.5 Дії в екстремальних умовах	27
3 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ.....	28
3.1 Загальні вказівки	28
3.2 Заходи безпеки	28
3.3 Порядок технічного обслуговування.....	28
3.4. Очищення турнікету	29
4 ПОТОЧНИЙ РЕМОНТ	31
4.1 Загальні вказівки	31
4.2 Перелік можливих несправностей	31
4.3. Порядок встановлення нульового положення стулки у турнікеті "Sweeper-SH"	33
5 ЗБЕРІГАННЯ І ТРАНСПОРТУВАННЯ	34
5.1 Зберігання турнікету.....	34
5.2 Транспортування турнікету.....	34
6 УТИЛІЗАЦІЯ.....	34
Додаток А.1.Монтажне креслення турнікету типу «Sweeper-SH-1» та «Sweeper-SH-2»	35
Додаток Б. Пульти керування та схема підключення	36
Додаток В.1. Схема електричних з'єднань Sweeper-SH 1.1 Master (АЮІА 751) rev.0.8 BLDC	37
Додаток В.2. Схема електричних з'єднань Sweeper-SH 1.2 Slave (АЮІА 751) rev.0.8 BLDC	38
Додаток В.3. Схема електричних з'єднань Sweeper-SH 2 BLDC Master/Slave (АЮІА.751 (2)) rev.0.8 BLDC ...	39
Додаток Г.1.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД)	40
Додаток Г.2.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД)	41
Додаток Г.3.Схема електричного підключення турнікету до пожежної сигналізації (ПС)	42
Додаток Г.4.Схема електрична підключення турнікету до пульта керування	43

ВСТУП

Дане керівництво з експлуатації (далі – КЕ) поширюється на турнікет напівзростовий типу «SWEEPER-SH» 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-SH» можна встановлювати як по одному, так і в групі. Один турнікет включає в себе дві тумби, кожна із яких має по одній скляній лопаті у виді поворотної панелі.

Група турнікетів створюється за допомогою встановлення 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:

T3. KCD. □D.□/ □/ □



Турнікет «SWEEPER-SH-1» - комплект із двох тумб Master й Slave (АЮИА.751.00.00.00.00-1): - умовний код для замовлення **T3.KCD.PD_900 / 550**

Турнікет «SWEEPER-SH-2» - одна тумба з двома стулками Master/Slave (АЮИА.751.00.00.00.00-2): - умовний код для замовлення **T3.KCD.PD. X / 550 / 900**

Турнікет Sweeper-SH		Модифікація	Код
Тумба одностороння Master	SWEEPER-SH-1.1	АЮИА.751.00.00.00.00-1.1	T3.KCD.XD
Тумба одностороння Slave	SWEEPER-SH-1.2	АЮИА.751.00.00.00.00-1.2	T3.KCD.XD
Тумба двостороння Master/Slave	SWEEPER-SH-2	АЮИА.751.00.00.00.00-2	T3.KCD.XD.X

Приклад запису позначення турнікету «SWEEPER-SH-1» одностороннього, що складається із тумб Master та Slave, виконаних із шліфованої нержавіючої сталі:

- **T3.KCD.SD** ТУ У 28.9-32421280-005:2018

Приклад запису позначення турнікету «SWEEPER-SH-2» двохпрохідного, який складається із однієї тумби Master/Slave, з сервоприводом, виконані із полірованої нержавіючої сталі:

- **T3.KCD.PD.X** ТУ У 28.9-32421280-005:2018.

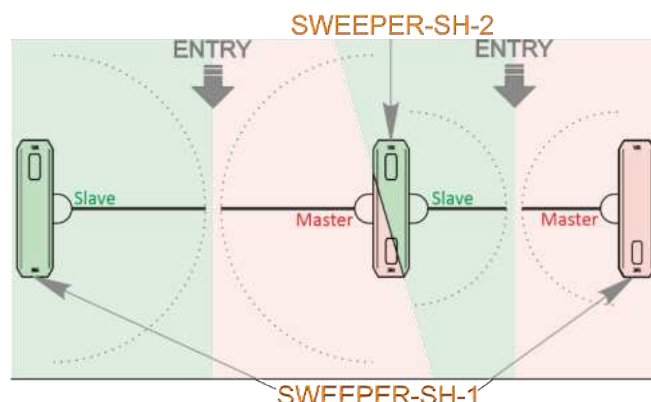


Рис. 1 – Формування найменування комплекту турнікету

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 РЕ 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.

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.

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, в банках, на стадіонах, адміністративних установах тощо, під управлінням системи контролю доступу (зі зчитувачів магнітних карт) або вручну (з пульта ручного керування). Модель турнікета Sweeper-SH з розпашними стулками на всю висоту людини гарантує високий рівень безпеки та тривалий термін служби. Високі стулки виключають можливість несанкціонованого проходу та перешкоджають передачі яких-небудь предметів, а також перестрибування через нього.

Пропускна здатність турнікета без ідентифікації особистості – не менше 30 чоловік в хвилину для турнікетів з проходом 550 мм і не менше 25 людей в хвилину для турнікетів з проходом 900 мм 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-SH-1 550	550	1500	890	435	105*
Sweeper-SH-1 900	900		1240		114*

При замовленні турнікету з кількістю проходів більше двох:

$$W_{заг} = 780 \cdot s + 1130 \cdot w + b$$
 при s – кількість проходів «standart» на 550 мм;
 w – кількість проходів «wide» на 900 мм;
 b – ширина кришки 110 мм;
 Приклад підрахунку розміру $W_{заг}$ для двохпрохідного = $780 \cdot 1 + 1130 \cdot 1 + 110 = 2020$ мм (див. Рис.2)

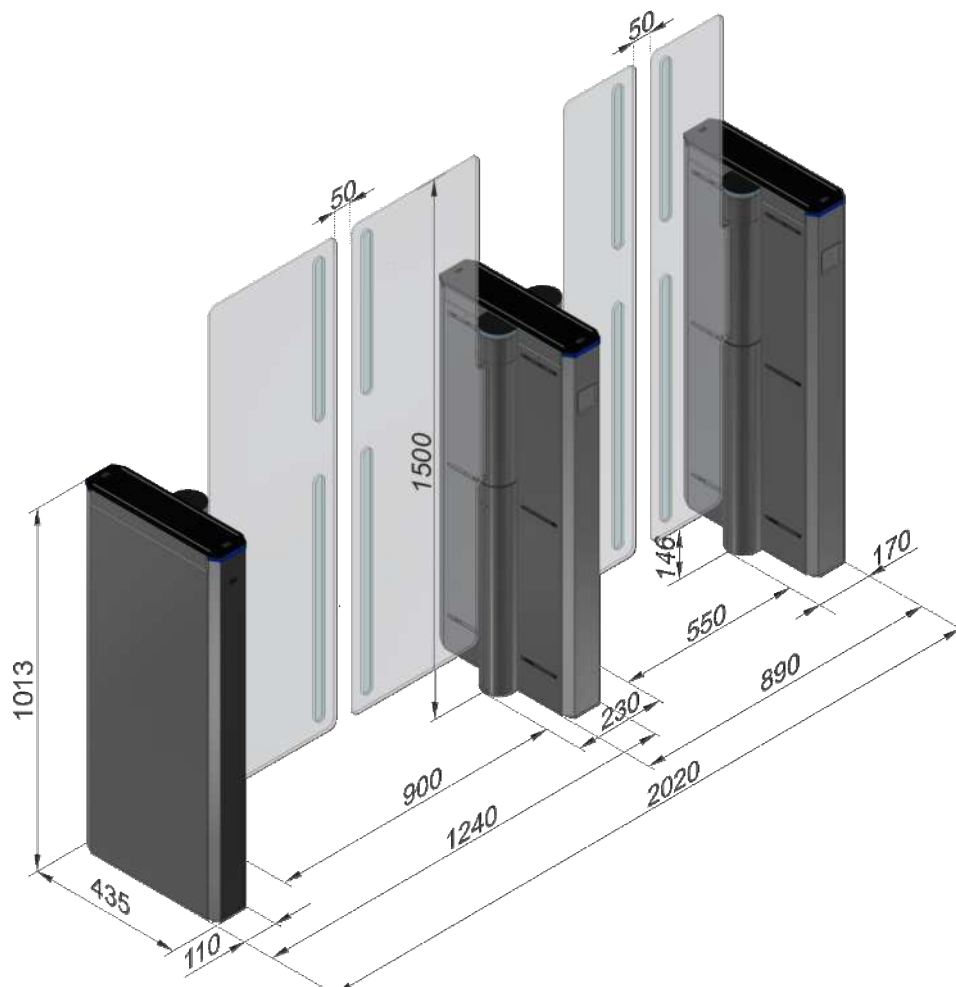


Рис. 2 – Габаритні розміри групи турнікетів

1.1.3 Умовний код складової частини турнікету вказано у таблиці 2.

Габаритні розміри тумби -Таблиця 2

Найменування складової частини турнікету	Код для замовлення	Габаритні розміри тумби, мм			Вага, кг, не більше
		Висота	Ширина	Довжина	
Тумба одностороння Master SWEEPER-SH-1.1	T3.KCD.XD	1013	170	435	47
Тумба одностороння Slave SWEEPER-SH-1.2					
Тумба двохстороння Master/Slave SWEEPER-SH-2	T3.KCD.XD.X		230		54

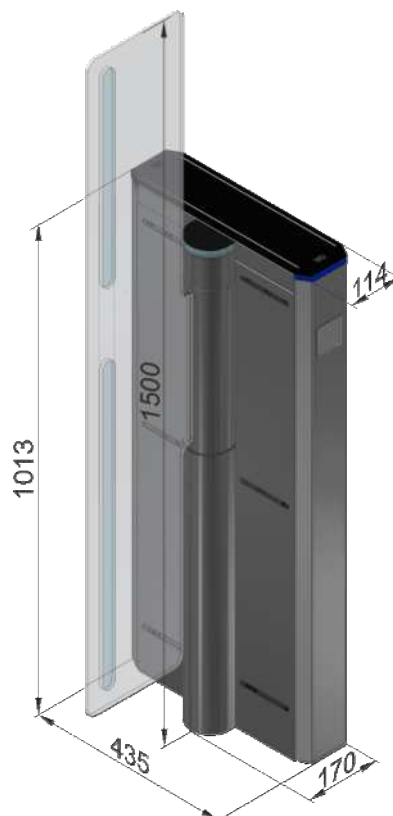


Рис.3– Габаритні розміри тумби турнікета

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
Температура навколишнього середовища	від +1°C до + 40 °C
Відносна вологість повітря	80 % при + 20 °C (без конденсації)
Допустимий тиск навколишнього повітря	від 84 до 106,7 кПа
Діапазон температур під час транспортування	від -40 °C до + 50 °C
Діапазон температур під час зберігання	від + 5 °C до + 40 °C
Група механічного виконання	L3
Висота над рівнем моря	до 2000 м
Навколишнє середовище	вибухобезпечна, не містить струмопровідного пилу, агресивних газів і пар 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
Робоче положення	вертикальне, допускається відхилення від вертикального положення не більше 1° в будь-який бік

1.2 Технічні характеристики

Основні параметри турнікету наведені у таблиці 4.

Таблиця 4 - Основні параметри

Найменування параметру	Значення параметру	
Ширина проходу	550 мм	900 мм
Пропускна здатність у режимі разового проходу, не менше	30 люд./хв	25 люд./хв.
Час відкриття/закриття	0,6 с	0,8 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 для турнікетів внутрішнього виконання	IP41	
Механізм	BMDrive® сервопривідний (BLDC)	
Система блокування	ToothLock®	
Аварійний режим у разі вимкнення живлення	Fail-safe (стулки можна відкрити вручну)	
Індикація: - вбудованого дисплею - кришки датчика положення	DotLights® 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-SH-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-SH-1» з двох одностулкових тумб (умовне позначення T3.KCD.XD) та однією/або більш додатковою тумбою «Sweeper-SH-2» (Master/Slave) з двома поворотними стулками (умовне позначення T3.KCD.XD.X).

1.3.2 Конструкція однопрохідного турнікету типу «SWEEPER-SH-1»

Однопрохідний турнікет складається з двох одностулкових тумб (Master і Slave).

Корпус одностулкової тумби складається з:

- каркасу;
- облицювань верхніх та нижніх;
- стільниці;
- поворотної скляної стулки;
- світлового табло індикації (верхнє та бічне);

Всередині тумби встановлено:

- BMDrive® сервопривід (BLDC);
- безконтактний пристрій зчитування ідентифікаційних карток* (додаткова опція);
- клемні колодки;
- ІЧ датчики проходу;
- панель керування з контролерами;
- 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-SH-2», встановленого в ряд

Турнікет «SWEEPER-SH-2» являє собою одну додаткову тумбу (Master/Slave), з двома поворотними скляними стулками. Кількість додаткових тумб вказується у замовленні.

Турнікет «SWEEPER-SH-2» працює тільки у складі групи турнікету «SWEEPER-SH-1».

Корпус додаткової тумби складається з:

- каркасу;
- основи;
- набору бічних панелей;
- кришки (або скляної стільниці);
- двох поворотних скляних стулок;
- чотирьох світлових табло індикацій.

Всередині корпусу додаткової тумби встановлено:

- два BMDrive® сервоприводи (BLDC);
- два безконтактні пристрої зчитування ідентифікаційних карток;
- клемні колодки;
- ІЧ датчики проходу;
- панель керування з контролерами;
- блок живлення.

На замовлення додаткова тумба може комплектуватися акумулятором* (ємністю 4 А). У додатковій двохстулковій тумбі Master/Slave панель керування із встановленим на ній блоком живлення, автоматичним вимикачем та акумулятором* встановлюється з боку захищеної зони.

1.3.4 Матеріал виготовлення турнікету:

Таблиця 5 - Матеріал виготовлення конструкції 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		
	суцільна скляна стільниця 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 (див. Рис.4)

Корпус тумби являє собою каркас, на який монтуються верхнє (7) облицювання, торцева панель (2), двері панелі керування (1) з нержавіючої сталі. Зверху на каркас кріпиться стільниця (5) (матеріал облицювання визначається замовленням).

Статус турнікету відображає плата індикації (3) DotLights, вмонтована в каркас тумби. Синя індикація, що постійно світиться (Рис.6) означає вихідний стан турнікета. При спробі несанкціонованого проходу, червона індикація починає блимати, вмикається звуковий сигнал. При надходженні команди «відкритися», індикація змінюється на зелену зі сторони дозволеного проходу. Якщо спроба несанкціонованого проходу відбувається при відкритих поворотних стулках (8), то стулки закриються, якщо в зоні повороту стулок немає перешкод.

Шість інфрачервоних датчиків (12), встановлених на верхньому облицюванні і чотири інфрачервоних датчика в нижньому облицюванні турнікету зі сторони проходу, призначені для виявлення руху через турнікет. Сенсорні датчики проходу перешкоджають закриттю поворотних стулок (8) під час перебування людини в безпосередній близькості від них і мінімізують можливість травмування під час проходу через турнікет.

Поворотна стулка (8) виконана з 8 мм загартованого скла, кріпиться склотримачами поворотного валу (9) й повертається на 90° в один чи інший бік залежно від напрямку проходу. Кожна стулка турнікету приводиться в рух окремим сервоприводом – BMDrive® мотор-редуктором (11). Додаткова тумба "SWEEPER-SH-2" обладнана двома сервоприводами (по одному на кожен стулку), в той час як тумби турнікету "SWEEPER-SH-1" мають по одному сервоприводу на кожен стулку.

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.

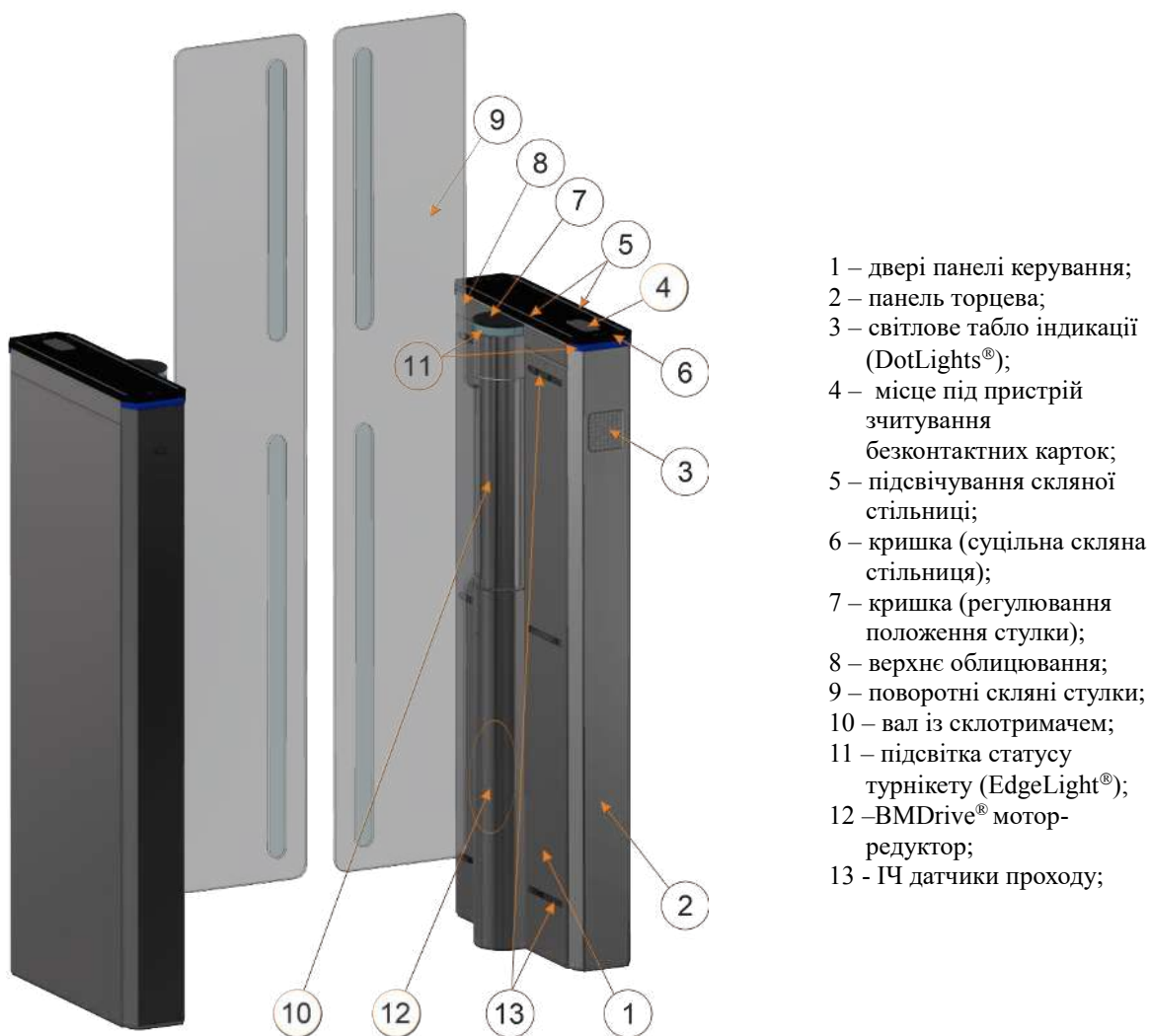


Рис. 4 – Конструкція турнікету «SWEEPER-SH-1» однопрохідного ТЗ.KCD.XD

1.4.2 Загальний вигляд робочого механізму та панелі керування турнікету

Робочий механізм тумби, представлений на рисунку 5

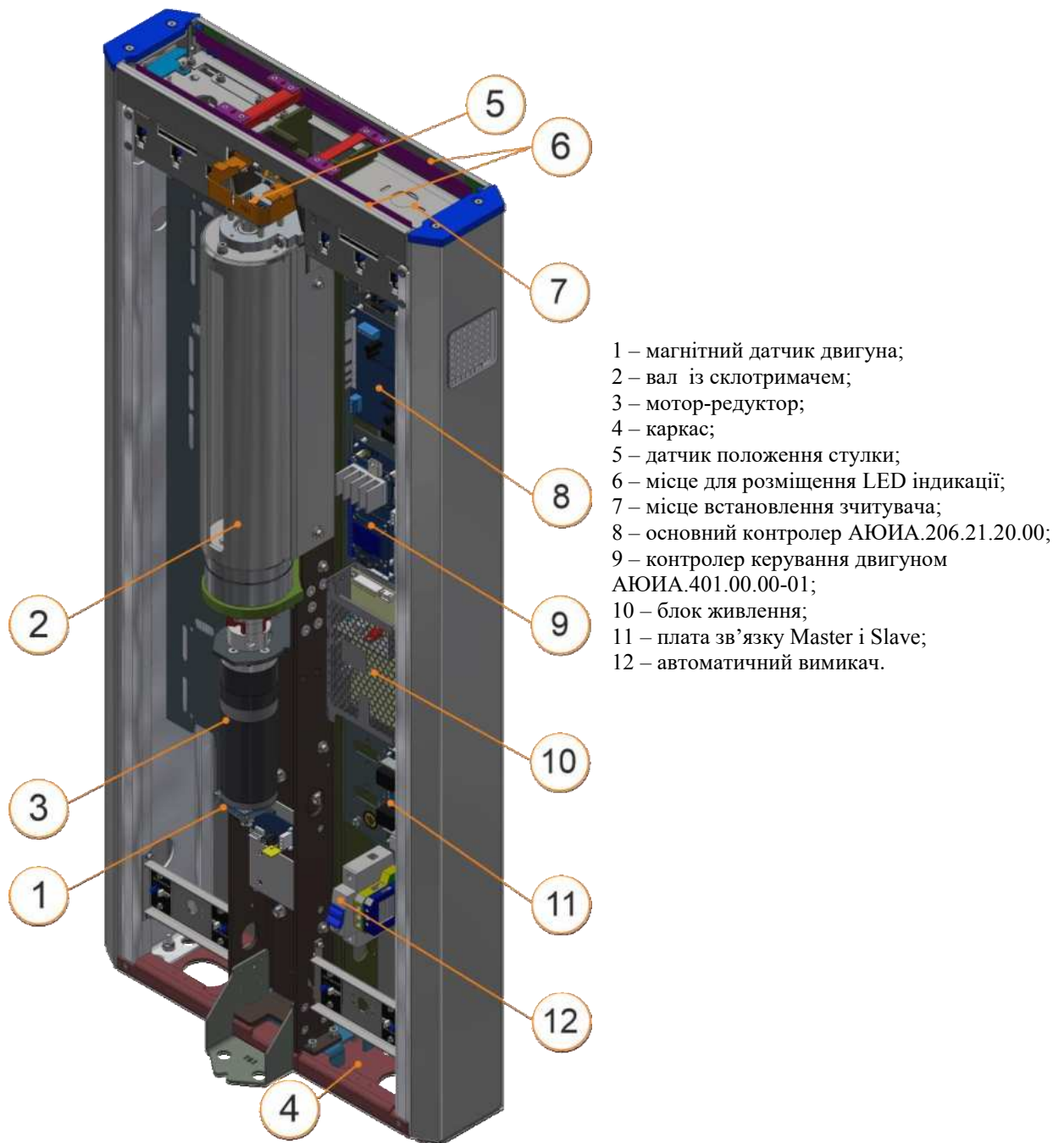


Рис.5 – Загальний вигляд та конструкція робочого механізму та панелі керування турнікету «Sweeper-SH-1» (Master)

Контролер АЮИА.401.00.00-01 (9) керує двигуном (3) турнікету (див. рис.5), аналізуючи сигнали від датчиків двигуна (1) та датчика положення ступки (5), забезпечують захист двигунів від перевантажень. Контролер АЮИА.206.21.20.00 (8) аналізує інфрачервоні датчики, отримує команди керування від зовнішніх пристроїв (пульт керування, СКУД тощо), керує індикацією та формує сигнали зворотного зв'язку для СКУД. (Детальніше опис контролера турнікету викладено у розділі 1.5).

Зовнішній пульт керування має такі функції: разовий прохід на вхід та разовий прохід на вихід, блокування на вхід та блокування на вихід, вільний прохід на вхід та на вихід, паніка.

1.4.3 Принцип роботи турнікету

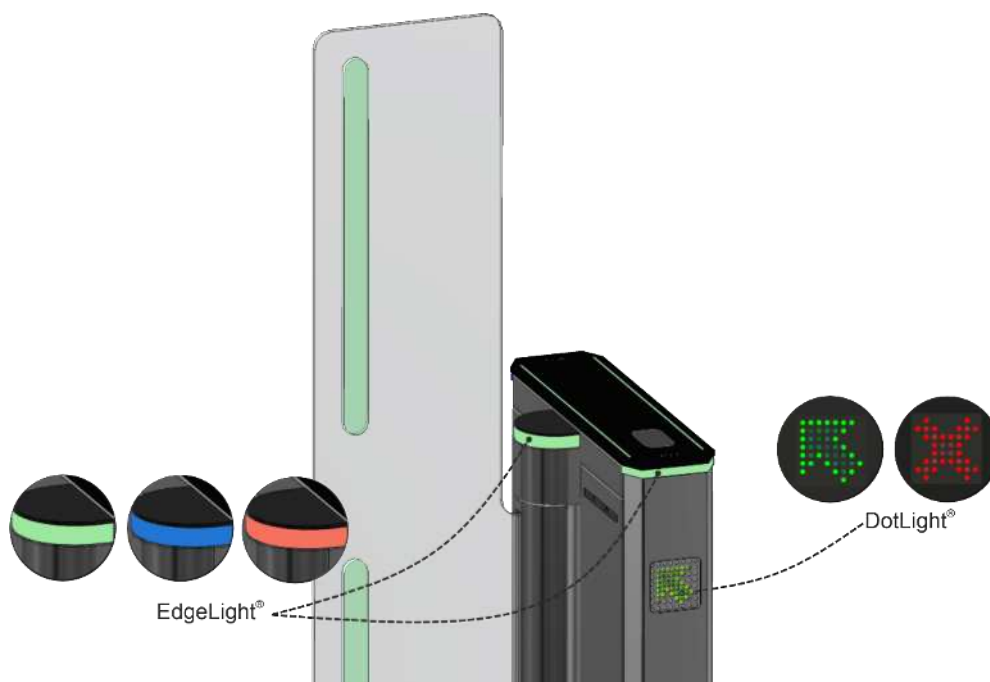


Рис.6 – Відображення світлової індикації статусу турнікету

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.6-7) 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.7 - 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 7*.

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 10 інфрачервоних випромінювачів та приймає сигнал від 10 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 замкнутий. 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.

«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 блокованого проходу блимає червона індикація, ступки знаходяться в закритому стані (якщо з протилежного боку турнікет не відкритий для вільного або разового проходу), 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 проходу. Це означає, що прохід може бути блокований 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».

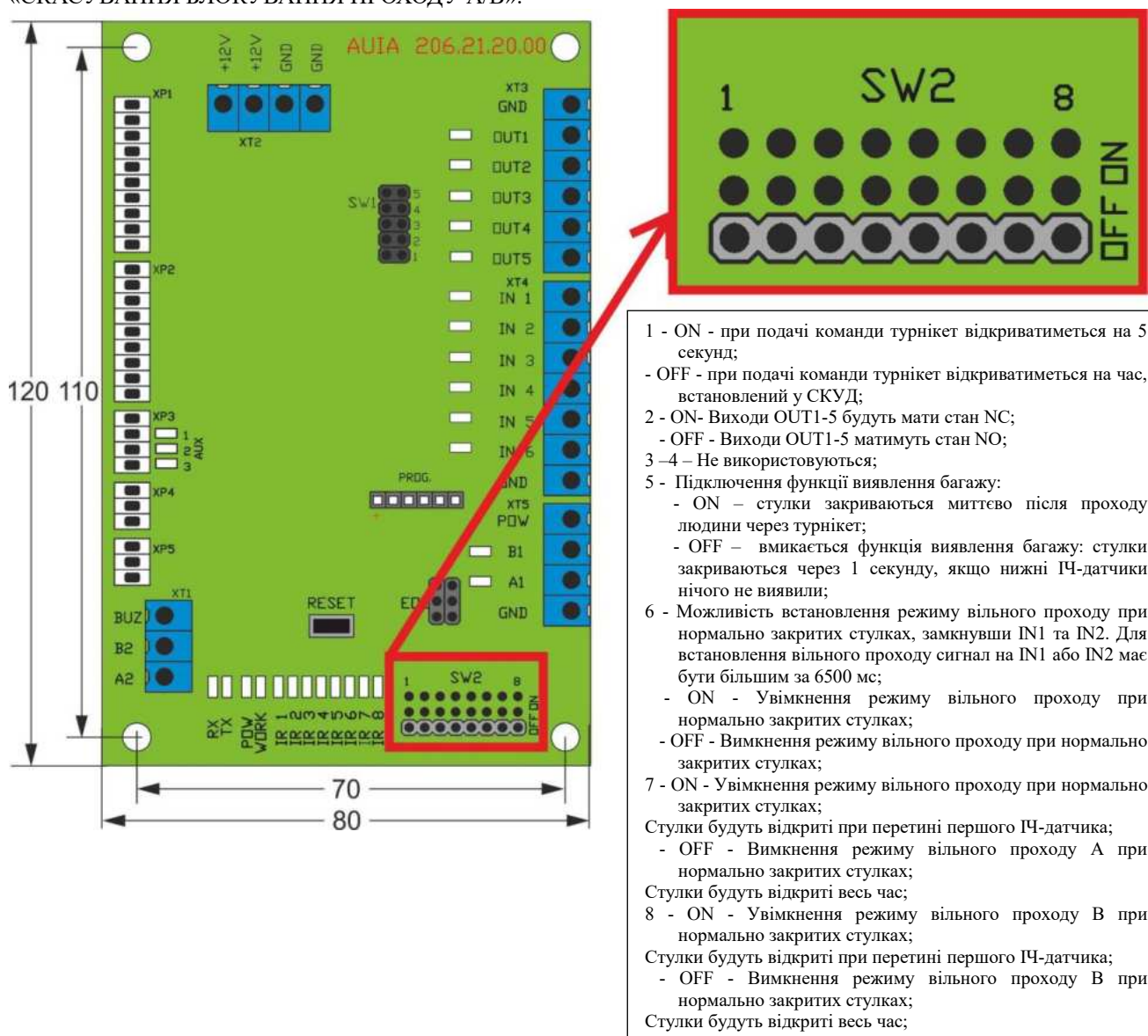


Рис. 8– Зовнішній вигляд контролера АЮІА.206.21.20.00

«ТРИВОГА»

У цей режим турнікет переходить із будь-якого вищеописаного режиму при спробах несанкціонованого проходу. 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 передувало режиму «ТРИВОГА», 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 6.

Таблиця 6

№ роз'єму/ контакту	Назва	Напрям	Призначення	Найменування та параметри сигналу
1	2	3	4	5
ХТ4/1	INP1 («ВІДЧИНИТИ 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 («ВІДЧИНИТИ В»)	ВХІД		
ХТ4/3	INP3 («ПАНІКА»)	ВХІД		
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 ПРОХОДУ А»)	ВИХІД	Сигнал виникає при перекритті передостаннього по ходу руху ІЧ бар'єру і триває 0,2 с	
ХТ3/5	OUT4 («ВИЯВЛЕННЯ ПРОХОДУ В»)	ВИХІД		
ХТ3/6	OUT5 («ТРИВОГА»)	ВИХІД	Вихід активний при спробі несанкціонованого доступу	
ХТ5/1	POW		«+» джерела живлення	
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

Продовження таблиці 6

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 АЮИА.401.00.00-01

1.5.2.1. Опис контролера АЮИА.401.00.00-01

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

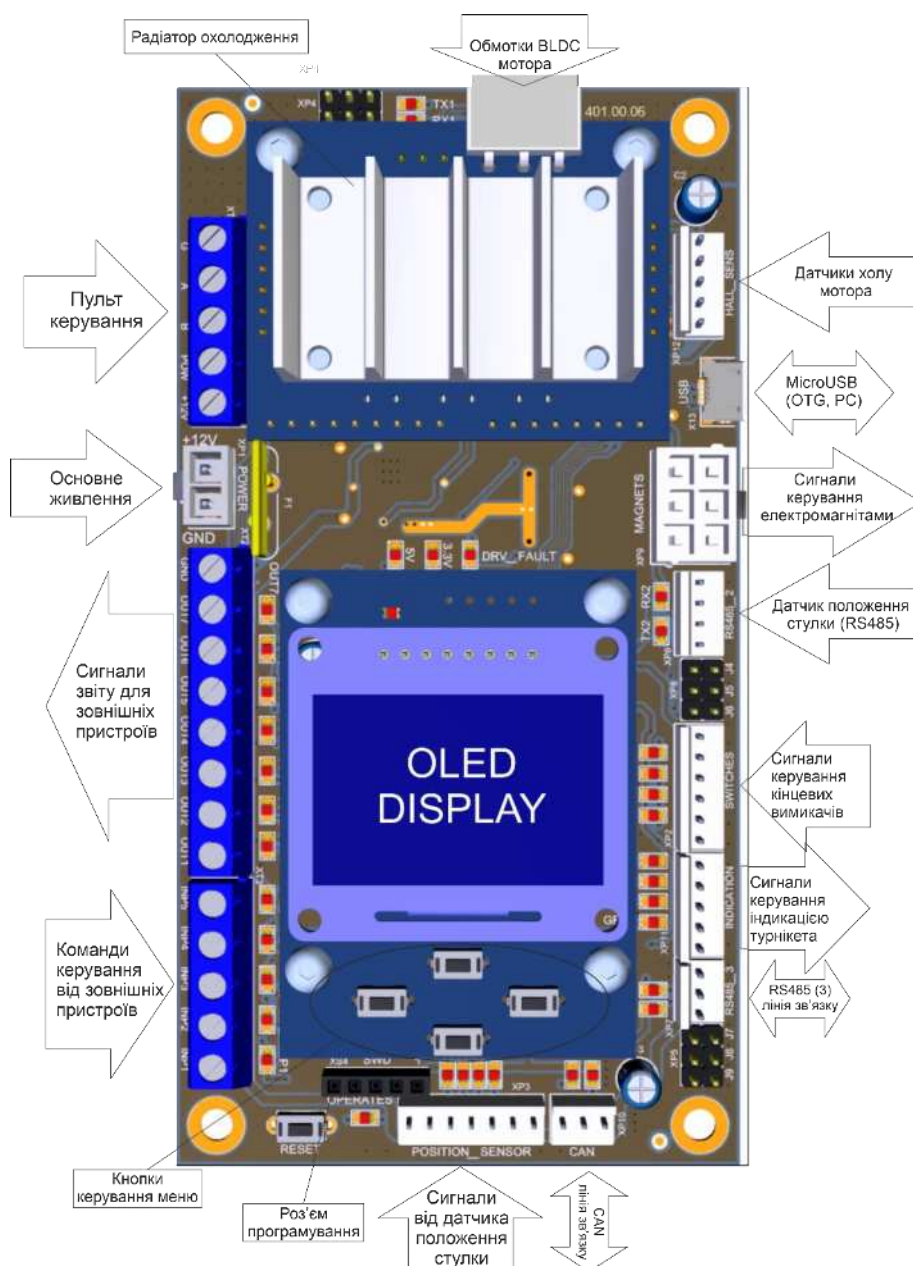


Рис. 9 – Зовнішній вигляд контролера АЮИА.401.00.00-01

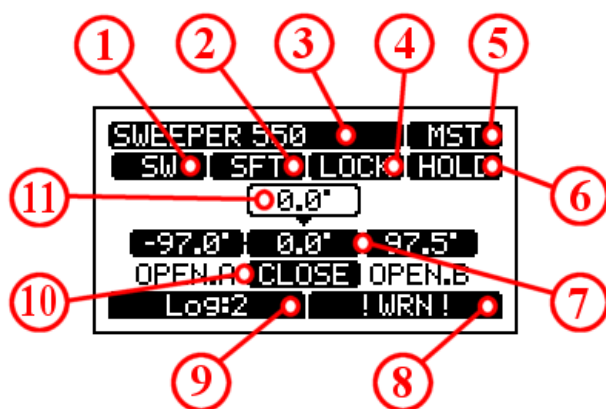
Керування мотор-редуктором здійснюється на підставі сигналів, що надходять від датчика положення ступки «XP6», датчика положення валу мотора «XP3», вбудованих в мотор-редуктор датчиків холу «XP12», а також від датчиків струму встановлених на контролері. Команди керування надходять на входи XP2/«SW1,SW2,SW3» Master контролера АЮІА.401.00.00-01 від основного контролера турнікету АЮІА.206.21.20.00 (див. таблицю 7).

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.

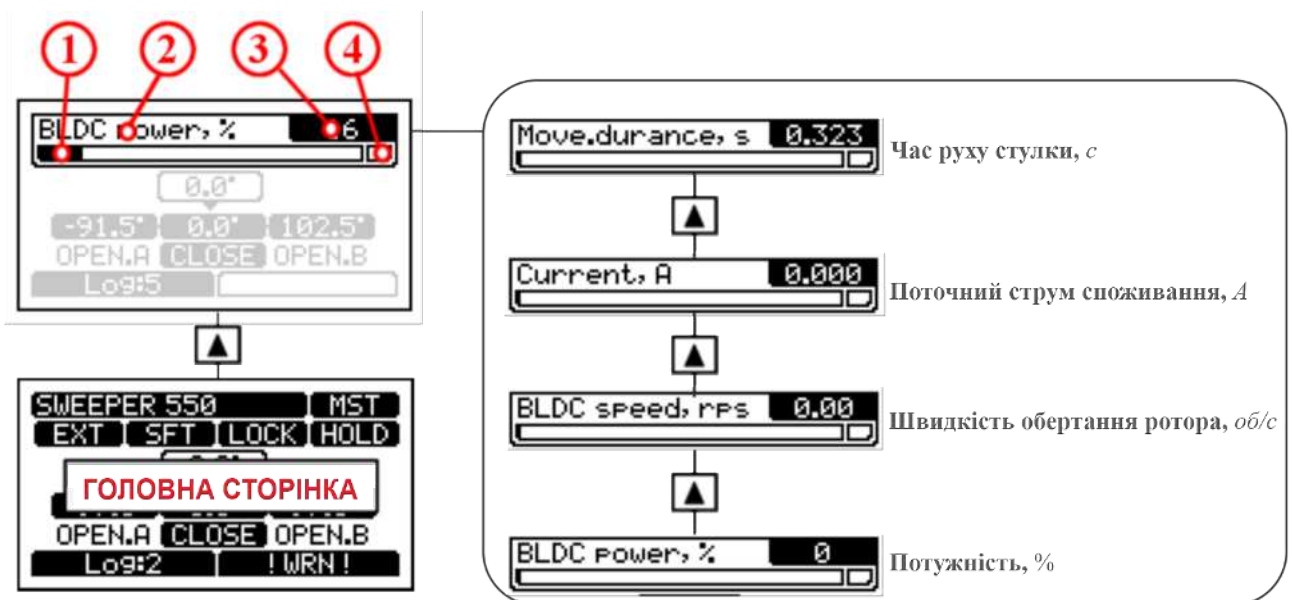
Після ініціалізації контролера на дисплеї відображається **головна сторінка**:



1. Індикатор поточного режиму роботи турнікету (Індикація джерела команд керування ступкою)
2. Індикатор статусу PANIC- та SAFETY-режимів
3. Індикатор типу та моделі турнікету
4. Індикатор стану механізму блокування
5. Індикатор роботи у зв'язці зі спареним турнікетом
6. Індикатор статусу BLDC приводу ступки
7. Індикатор робочих точок ступки
8. Індикатор помилок та попереджень системи
9. Індикатор кількості записів лога
10. Індикатор поточної команди для ступки
11. Індикатор положення ступки

Рис. 10 – 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. 11 – 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;

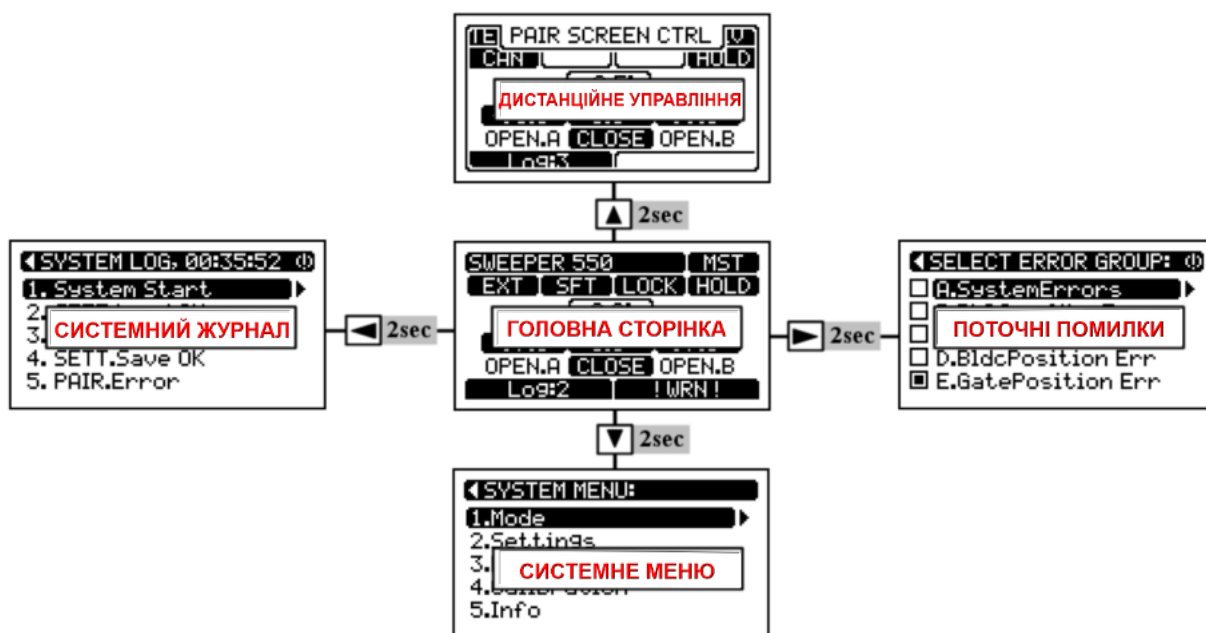


Рис. 12 – Перехід до інших сторінок (функцій) меню на OLED

1.5.2.4. Призначення контактів контролера АЮІА.401.00.00-01

Таблиця 7 - Призначення контактів контролера АЮІА.401.00.00-01

№ роз'єму/ контакту	Назва	Напрямок	Призначення
1	2	3	4
XT1/1	G	ВИХІД	Загальний пульт керування (GND)
XT1/2	A	Цифровий	RS485 (1) лінія зв'язку з 7-кнопочним пультом керування TISO
XT1/3	B	Цифровий	
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	
XT2/4	OUT5	ВИХІД	
XT2/5	OUT4	ВИХІД	
XT2/6	OUT3	ВИХІД	
XT2/7	OUT2	ВИХІД	
XT2/8	OUT1	ВИХІД	
XT3/1	INP5	ВХІД	Не використовується
XT3/2	INP4	ВХІД	
XT3/3	INP3	ВХІД	
XT3/4	INP2	ВХІД	
XT3/5	INP1	ВХІД	

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	Не використовується
XP9/2	MG2	ВИХІД	
XP9/3	MG3	ВИХІД	Сигнал керування магнітом блокування
XP9/4	+12V	ВИХІД	Не використовується
XP9/5	+12V	ВИХІД	
XP9/6	+12V	ВИХІД	
XP6/1	RS - A	Цифровий	RS 485 (2) лінія зв'язку з датчиком положення ступки
XP6/2	RS - B	Цифровий	
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 АЮІА.206.21.20.00 (Відкрити А)
XP2/3	SW2	ВХІД	Сигнал керування від АЮІА.206.21.20.00 (Відкрити В)
XP2/4	SW3	ВХІД	Сигнал керування від АЮІА.206.21.20.00 (Датчик безпеки)
XP2/5	SW4	ВХІД	Сигнал контролю спрацювання магніту 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	Цифровий	RS 485 (3) лінія внутрішньої шини зв'язку між контролерами
XP6/3	RS - B	Цифровий	
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	Цифровий	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 АЮІА 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 комплексу 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.

2.2.4. Інструмент та допоміжне обладнання (Рис.13):

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



Рис.13 - Інструмент та допоміжне обладнання для монтажу

2.2.5. Загальна конфігурація проходів турнікету «SWEEPER-SH»

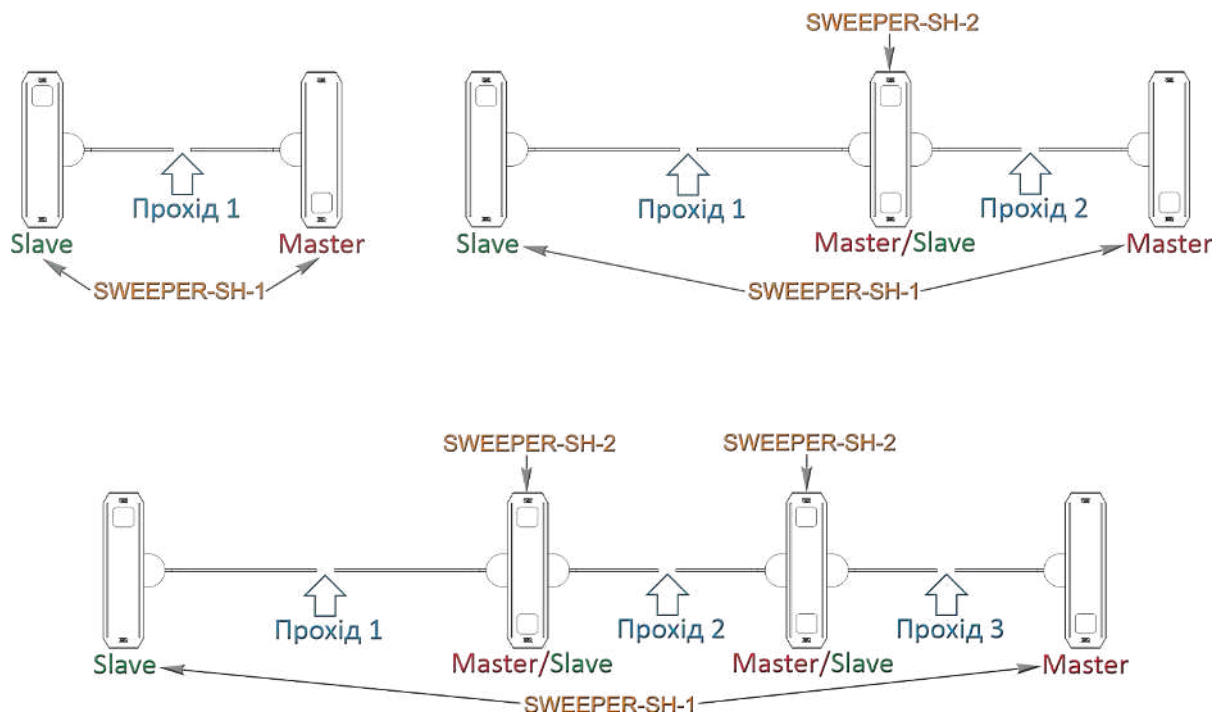


Рис. 14– Варіанти формування проходів турнікету «SWEEPER-SH»

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 переконаватися 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. рис. 15).
- Для доступу до отворів кріплення потрібно відкрити бічні двері. Двері виконані у вигляді панелі з фіксатором.
- a) Вставити шестигранний ключ діаметром 2,5 мм у фіксатор дверей 1 у верхній частині турнікету;
 - b) Зняти двері;
 - c) Зняти облицювання мотор-редуктора;
 - d) Послабити і видалити гвинти біля основи каркасу турнікета і зняти тумбу з піддону.

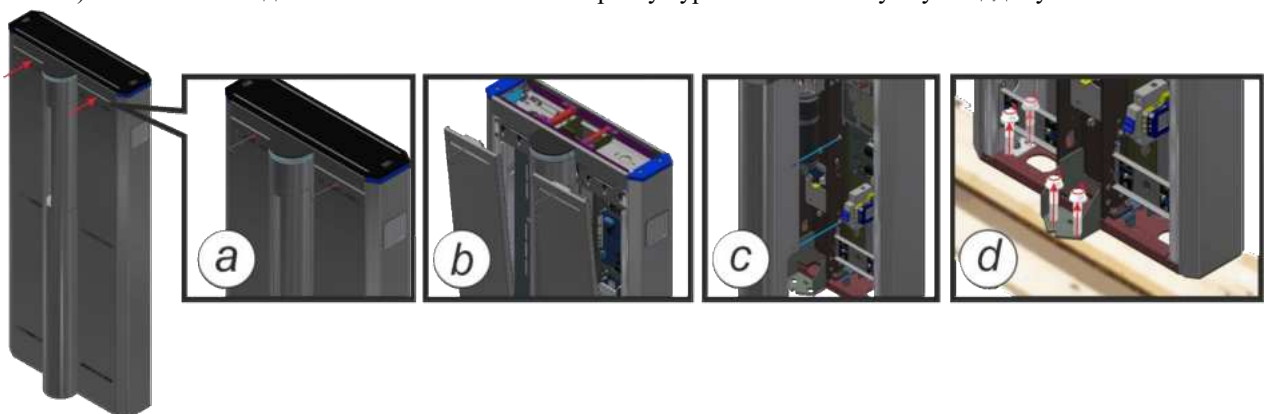


Рис. 15 – Демонтаж та переміщення турнікету з піддону

- 4) Переконайтесь у готовності площі для монтажу турнікету, а саме:
 - Поверхня площі має бути рівною та горизонтальною
 - Товщина бетонної стяжки - не менше 150 мм
- 5) Зробити на поверхні майданчика розмітку отворів для кріплення турнікету відповідно до *рисунка 16*. Як шаблон для розмітки може використовуватися власне турнікет, розміщений вертикально на місці його встановлення.
- 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.



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

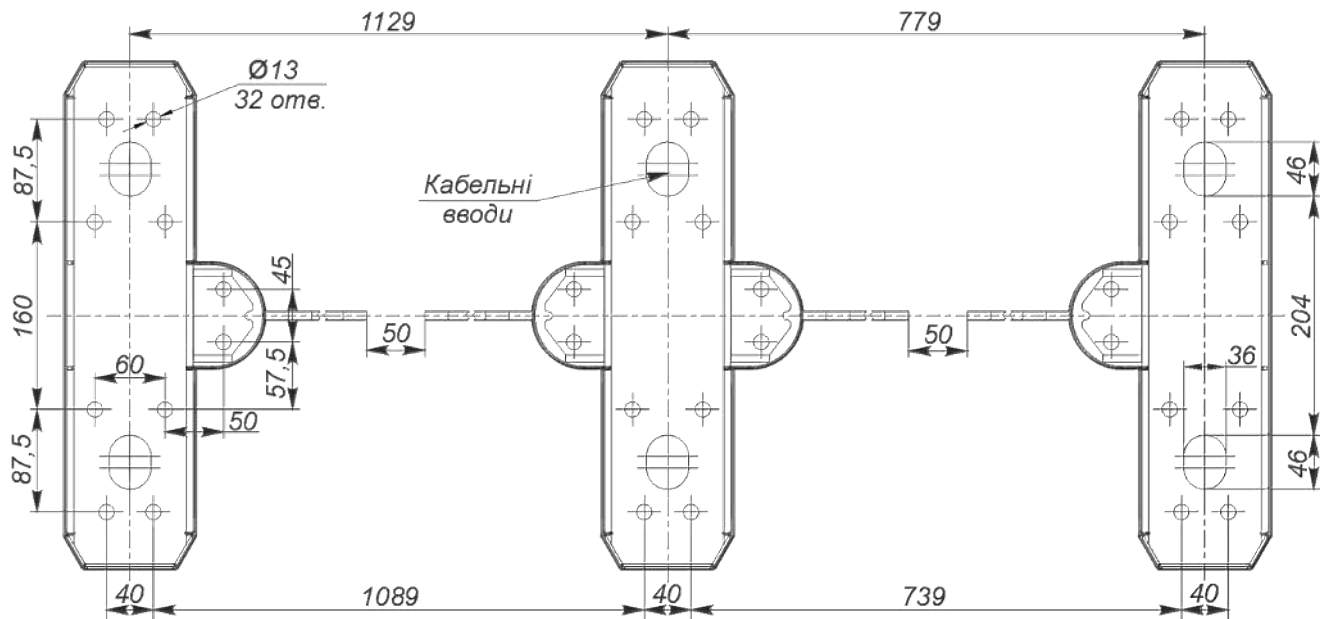


Рис. 16– Установочні розміри комплекту турнікетів «SWEEPER-SH-1» і «SWEEPER-SH-2»

8) До місця встановлення турнікета мають бути підведені:

- Кабель живлення 230 В ~;
- Кабель зв'язку з пультом керування;
- Кабелі для підключення до системи контролю доступу (СКД) за її наявності;
- Кабелі між тумбами (Рис. 17);

Підведення кабелів необхідно здійснювати в гофрованих або металевих трубах.

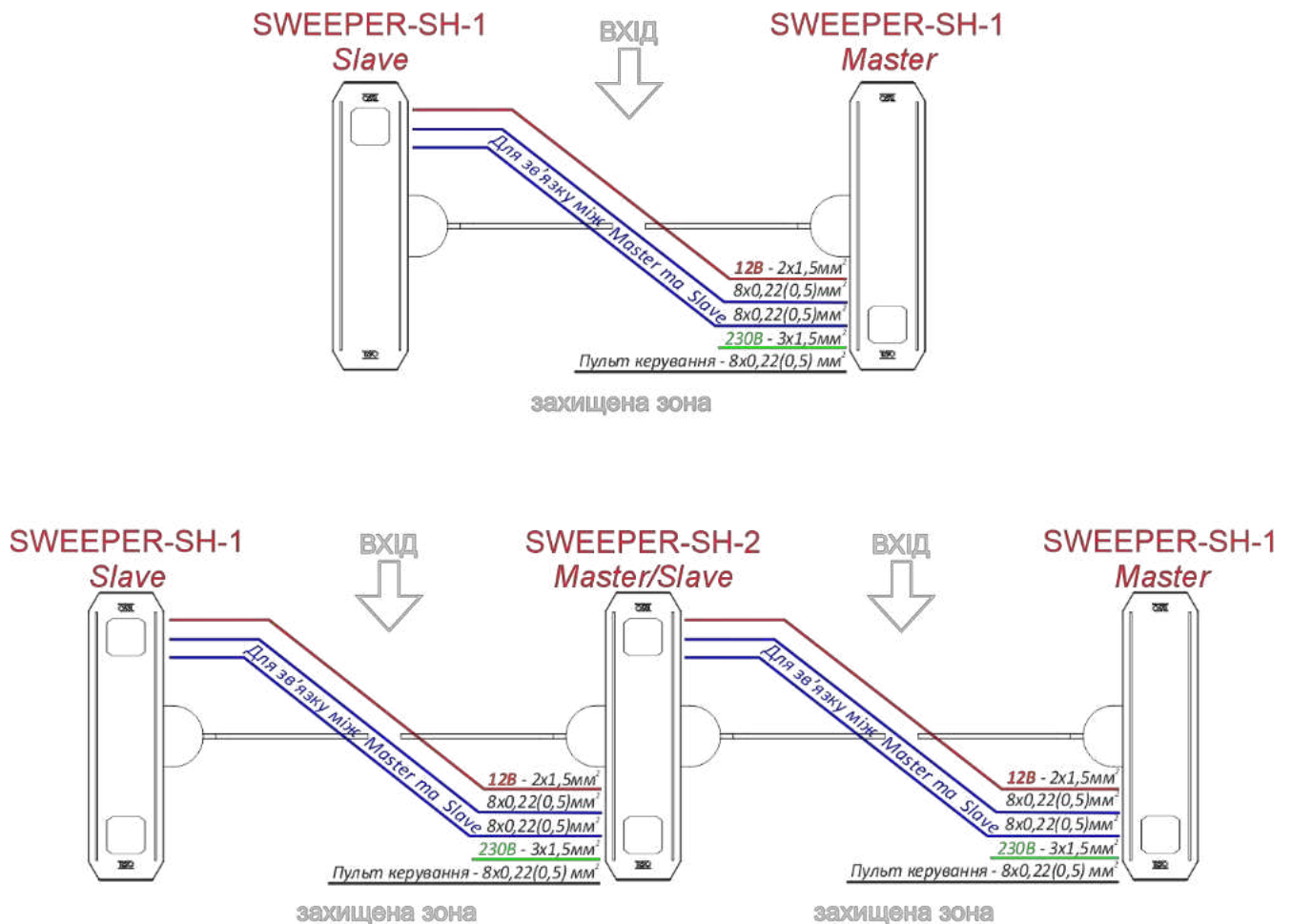
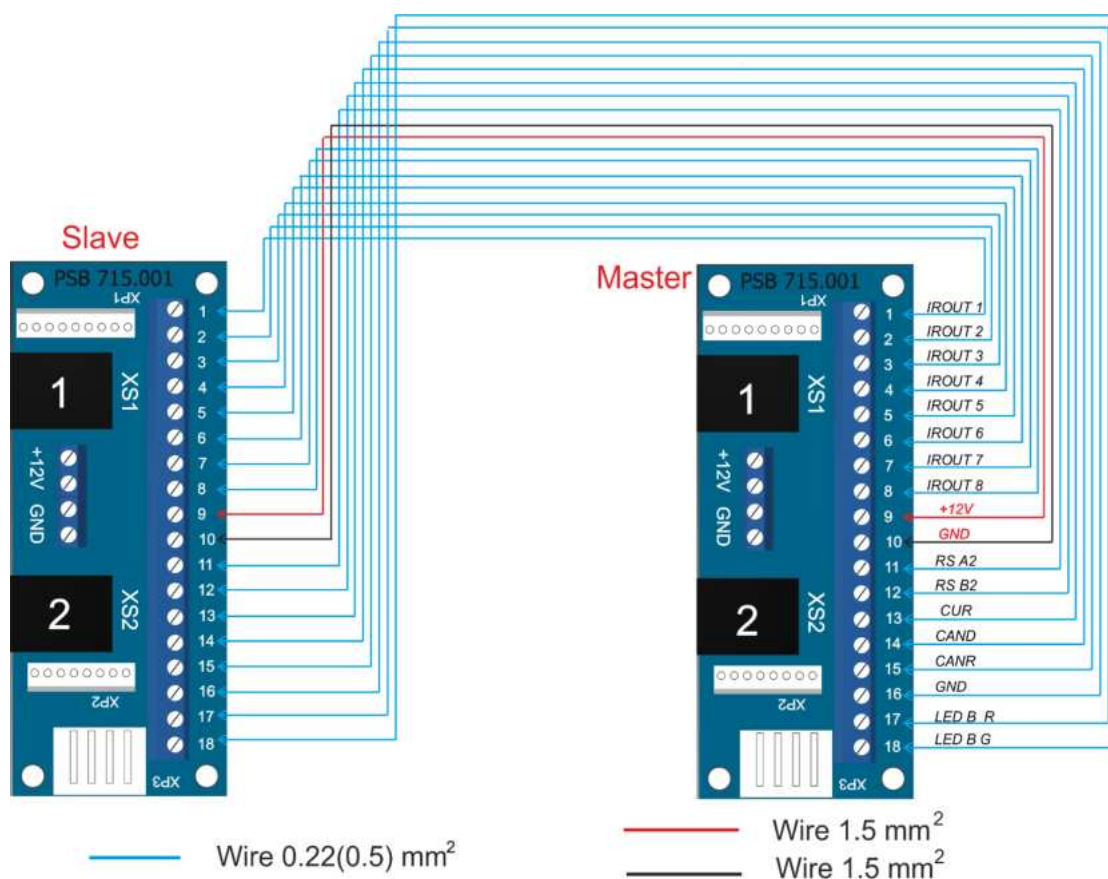


Рис. 17 – Загальний вигляд підключення між тумбами

Варіант 1



Варіант 2

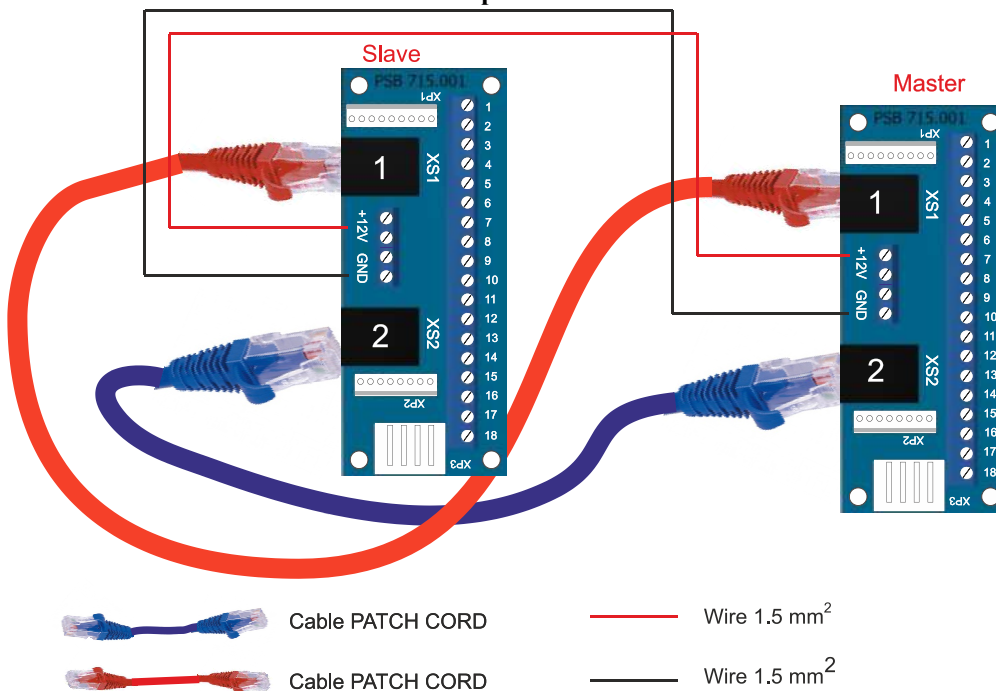


Рис. 18 – Варіанти підключення кабелів між тумбами Master і Slave

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

10) Місце виведення кабелів повинно збігатися з місцем розташування отвору на монтажній пластині турнікету (Рис.16).

11) Встановлення турнікету у проектне положення:

Для доступу до кріпильних отворів та клемних колодок потрібно з двох сторін тумби:

1 відкрити дверки з двох сторін тумби за допомогою шестигранника (див.Рис. 19-20);

2 зняти стільницю (детальніше Рис.20) турнікету;

3 зняти облицювання мотор-редуктора;

4 нахиливши турнікет назад протягнути кабелі через наявний технологічний отвір в нижній частині торцевої стійки турнікета;

5 поєднати кріпильні отвори в нижній пластині турнікету з підготовленими отворами на поверхні згідно з розміткою рис.16;

Закріпити турнікет за допомогою наявних у комплекті постачання анкерів;

6 встановити зчитувач, якщо потрібно (див.Рис.23);

7 закріпити скляні стулки на склотримач за допомогою чотирьох гвинтів M6x30 DIN 7991 ;

Встановити та закріпити кришку, облицювання потім дверки тумби турнікету.

12) Зняття скляної стільниці турнікету:

Для доступу до встановлення зчитувачів або інших надбудов турнікету «SWEEPER-SH» потрібно зняти скляну стільницю з кришки турнікету:

1. Зніміть дверки з двох сторін тумби турнікету, послабивши гвинти за допомогою шестигранного ключа;

2. Викрутіть дві шестигранні стійки TFF-M6x60 з середини корпусу турнікету;

3. Підніміть скляну стільницю.

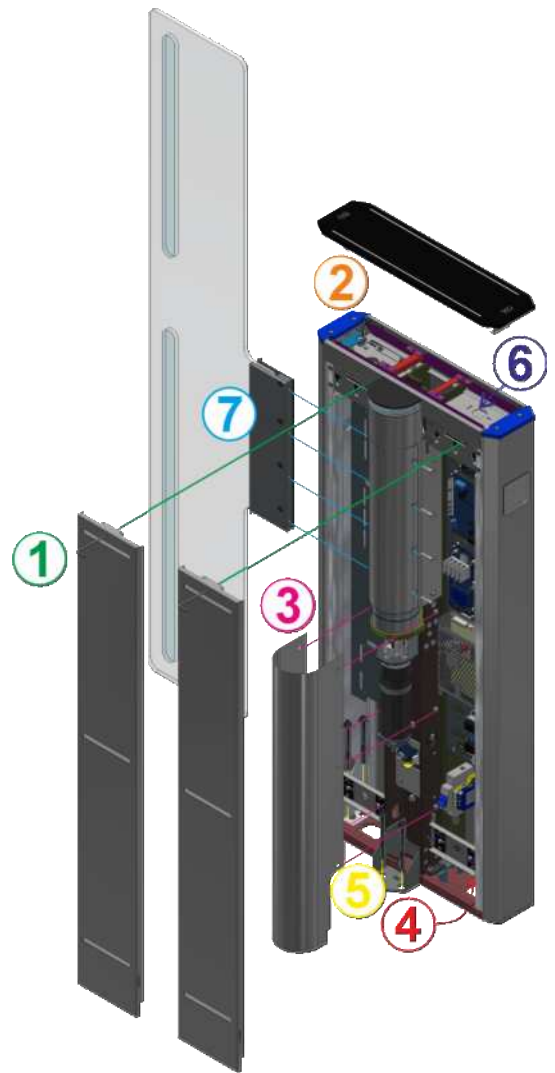


Рис. 19 – Загальний вигляд встановлення та складання турнікету в проектному положенні

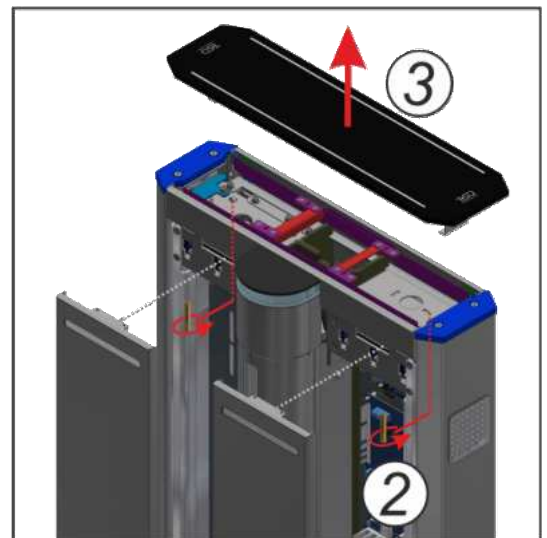
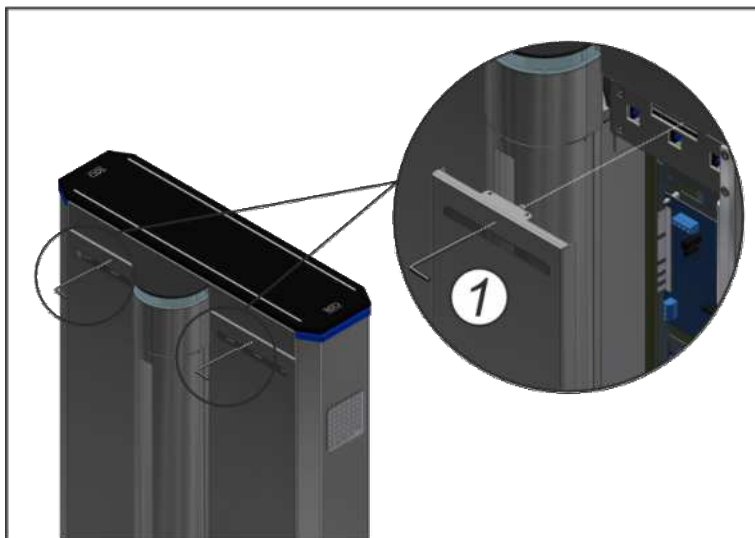


Рис. 20 – Монтаж скляної стільниці з кришки турнікету

13) Зняття кришки індикації турнікету (Рис.21):

1. Відкрутіть 2 гвинта М3х6 на кришці індикації та відтягніть кришку в сторону, при цьому стулка має бути відкрита.
2. Відкрутіть 1 гвинт М4х10, щоб зняти облицювання датчика положення.

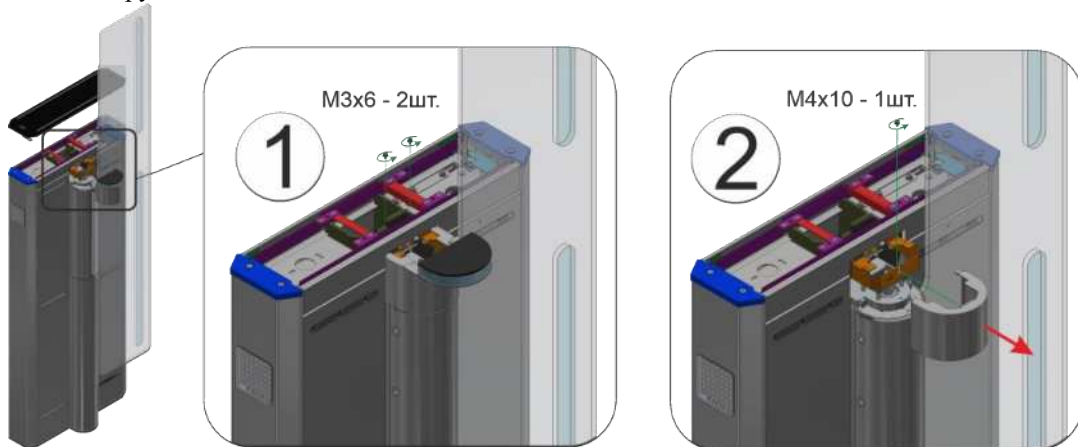


Рис. 21 – Зняття кришки індикації турнікету

Після проведених робіт, встановіть скляну кришку турнікету у попереднє положення у зворотному порядку та зафіксуйте за допомогою шестигранного ключа.

14) Підключення турнікету:

а) Підключити кабель живлення ~220 В (Рис. 22):

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

б) Підключити до клем кабель зв'язку з пультом керування (Рис.23):

- 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) (Рис.23).

15) Встановлення зчитувача безконтактних карт, за наявності системи контролю та управління доступом (СКУД)

1. Зняти кришку або скляну стільницю (Рис.24);
2. Максимальна висота встановлюваного зчитувача 25 мм з допустимими розмірами 75х100х25 мм;

Після необхідного монтажу встановити бічні дверки на тумби та зафіксувати гвинти.

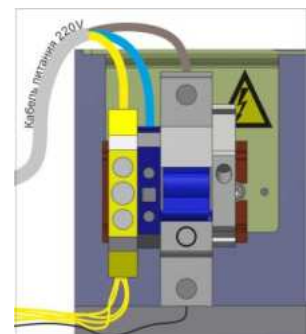


Рис. 22– Підключення кабелю живлення

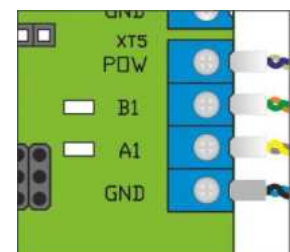


Рис.23 – Підключення кабелю зв'язку з пультом керування

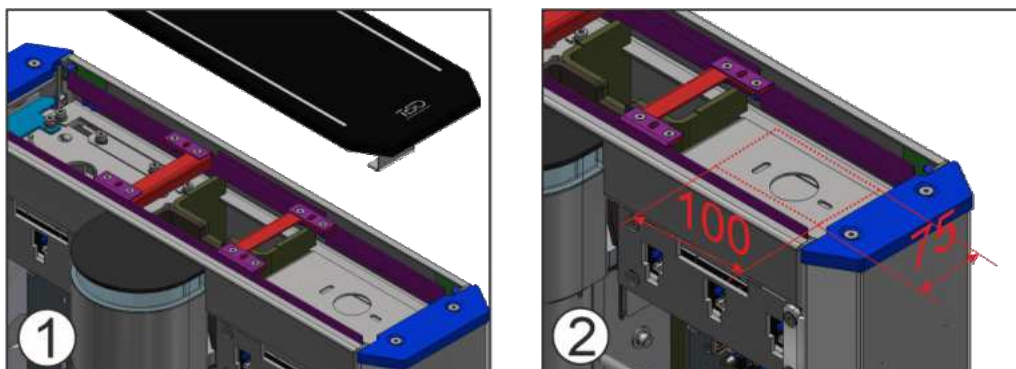


Рис.24 - Встановлення зчитувача карт

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 (світить «>» «<»).

2.4.2 Необхідні перевірки

2.4.2.1 Під час введення в експлуатацію турнікету необхідно виконати перевірки, зазначені в таблиці 8. Під час проведення перевірок використовувати схему підключення згідно з додатком В та пульт керування – згідно з додатком Б.

Таблиця 8

Режим роботи турнікету	Дії для встановлення режиму роботи	Світлова індикація на табло	Дії для перевірки роботи
1	2	3	
1. Турнікет закритий в обох напрямках (вихідний стан)	–	Змінює яскравість синій індикатор табло індикації. Світиться синє підсвічування скляних перегородок	Переконатися, 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 8

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 розблоковуються (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.

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 8 або за допомогою ідентифікаційних карток;
- перевірку надійності затягування різьбових з'єднань турнікету та заземлення.

Таблиця 9 - 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 pH 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 пілососом.



2) Видалення поверхневих забруднень на турнікеті із нержавіючої сталі

Засоби, що рекомендуються для чищення виробів із нержавіючої сталі наведені в таблиці 10

Таблиця 10

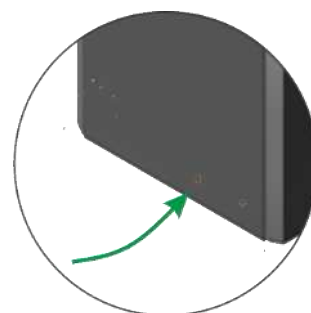
Найменування засобу	Компанія-виробник	Країна-виробник
Спрей для чищення виробів із нержавіючої сталі Stainless steel cleaner Polich	3M	Група Європейських компаній
Очищувальна рідина WellDone	Well Done	Венгрія
Засіб для чищення виробів з нержавіючої сталі та інших металів SANO MULTI METAL	SANO	Китай
Піна 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'язує 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 10, 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 10 – Можливі несправності

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 10

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 між тумбовим з'єднанням. ✓ Очистити захисне оргскло датчиків проходу від пилу та бруду. ✓ Перевірити інфрачервоні датчики на працездатність. ✓ Замінити інфрачервоні датчики, якщо вони несправні.
Стулка залишається у напіввідкритому положенні	- Заїдання механізму. - Є критичні помилки на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики.	✓ Перевірити відкриття стулки 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
Стулка залишається відкритою	- Заїдання механізму. - Встановлено режим «ВІЛЬНИЙ ПРОХІД» - Несправні інфрачервоні датчики. - Є критичні помилки на моторних контролерах, які були виявлені системою самодіагностики.	✓ Перевірити відкриття стулки 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 стулки	- 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 стулки.	✓ Перевірити відкриття стулки 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 у турнікеті "Sweeper-SH"



- Для турнікетів Sweeper-SH 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;
- Детальний опис налаштувань турнікету викладено в інструкції «АЮІА 401. QuickStart»

Запуск процедури встановлення нульового положення стулки турнікету можливий двома способами:

Спосіб I (через PCB 730.004.01, Рис.25)

- Натисніть та утримуйте кнопку **ZERO (1)** на контролері PCB 730.004.01 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.

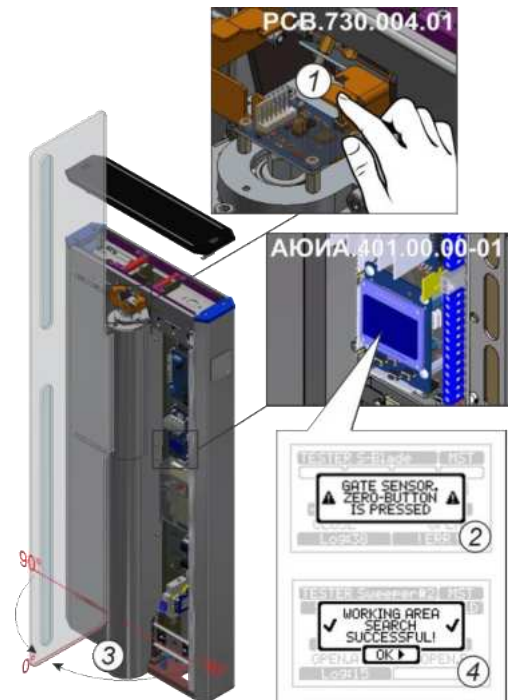


Рис.25 – Встановлення нульового положення стулки за допомогою кнопки «zero» -Спосіб I

Спосіб II (через АЮІА.401.00.00-01, Рис.26)

- 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» (3), а потім переключиться на головну.
- Турнікет готовий до роботи.

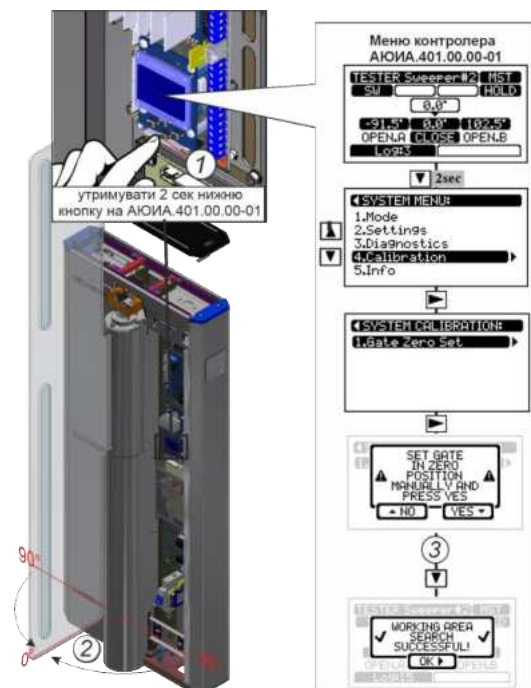


Рис.26– Встановлення нульового положення стулки за допомогою меню контролера АЮІА.401.00.00-01 - Спосіб II

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 пливці 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 турнікету типу «Sweeper-SH-1» та «Sweeper-SH-2»

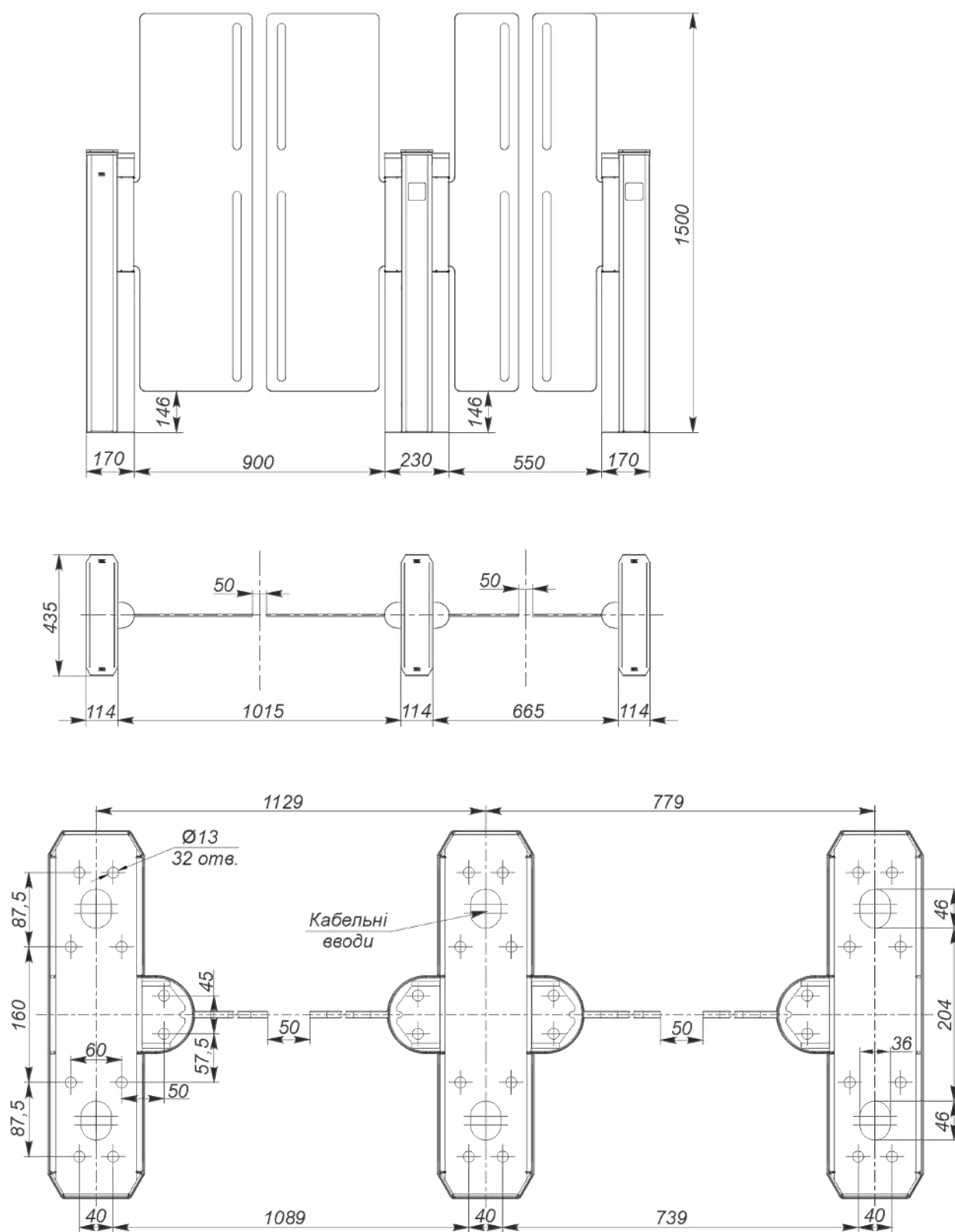


Рисунок А.1 – Установочні розміри групи турнікетів ТЗ.КCD.XD.X/550/900 та ТЗ.КCD.XD_/900/550

Додаток Б. Пульт керування та схема підключення

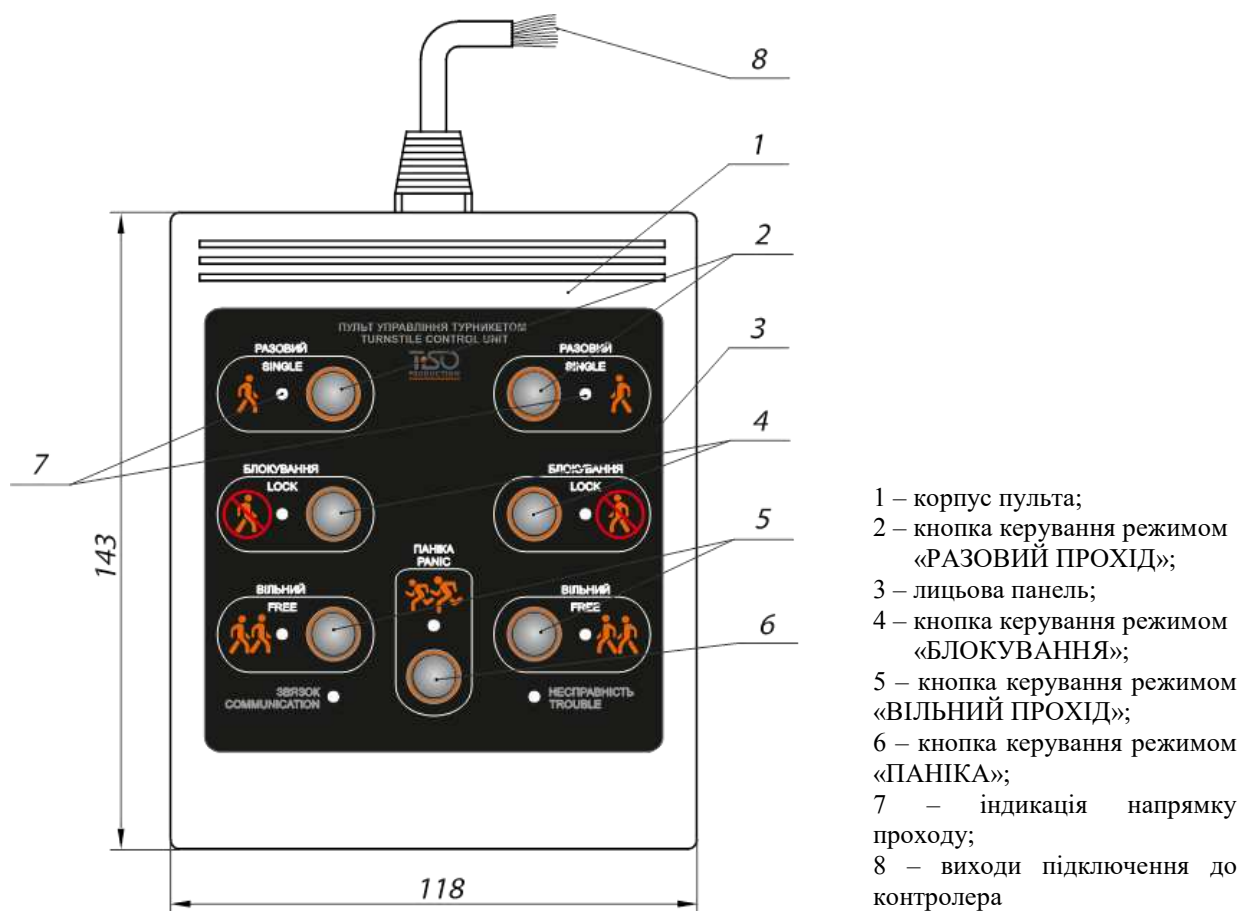
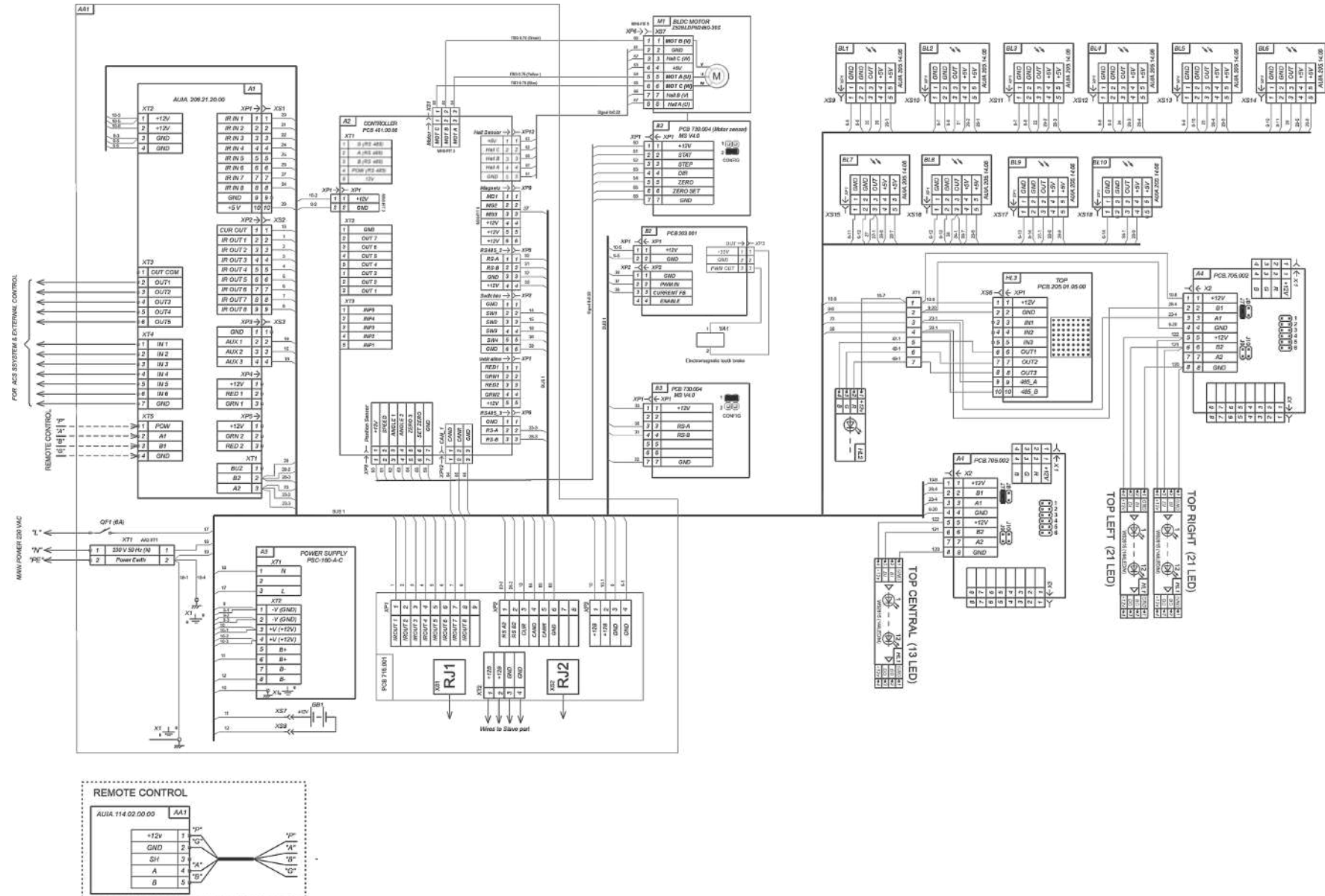


Рисунок Б.1 – Позначення кнопок на пульті керування АЮИА.114.02.00.00

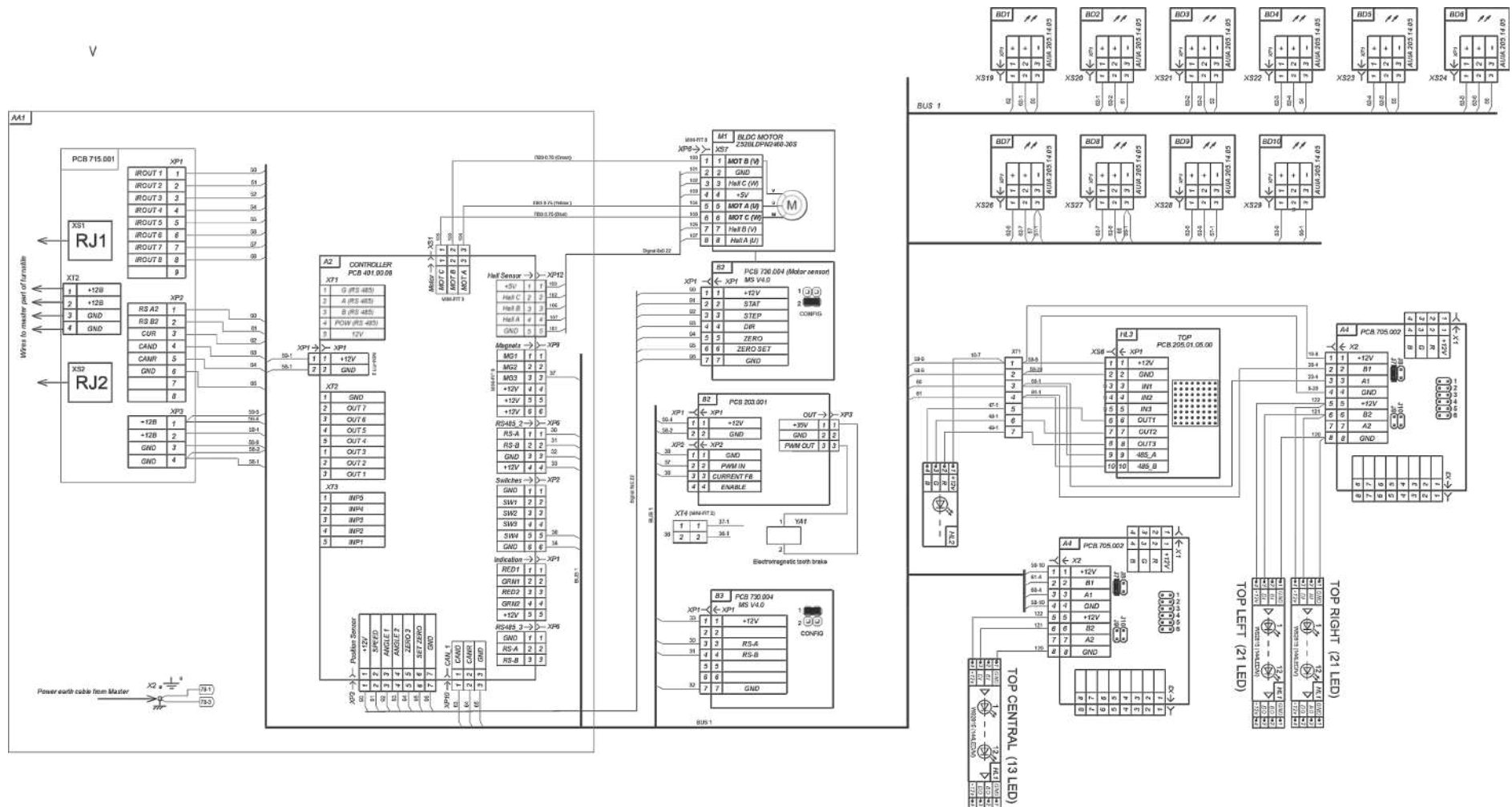


Рисунок Б.2 – Схема електрична підключення пульта керування АЮИА.114.02.00.00

Додаток В.1. Схема електричних з'єднань Sweeper-SH 1.1 Master (АЮІА 751) rev.0.8 BLDC

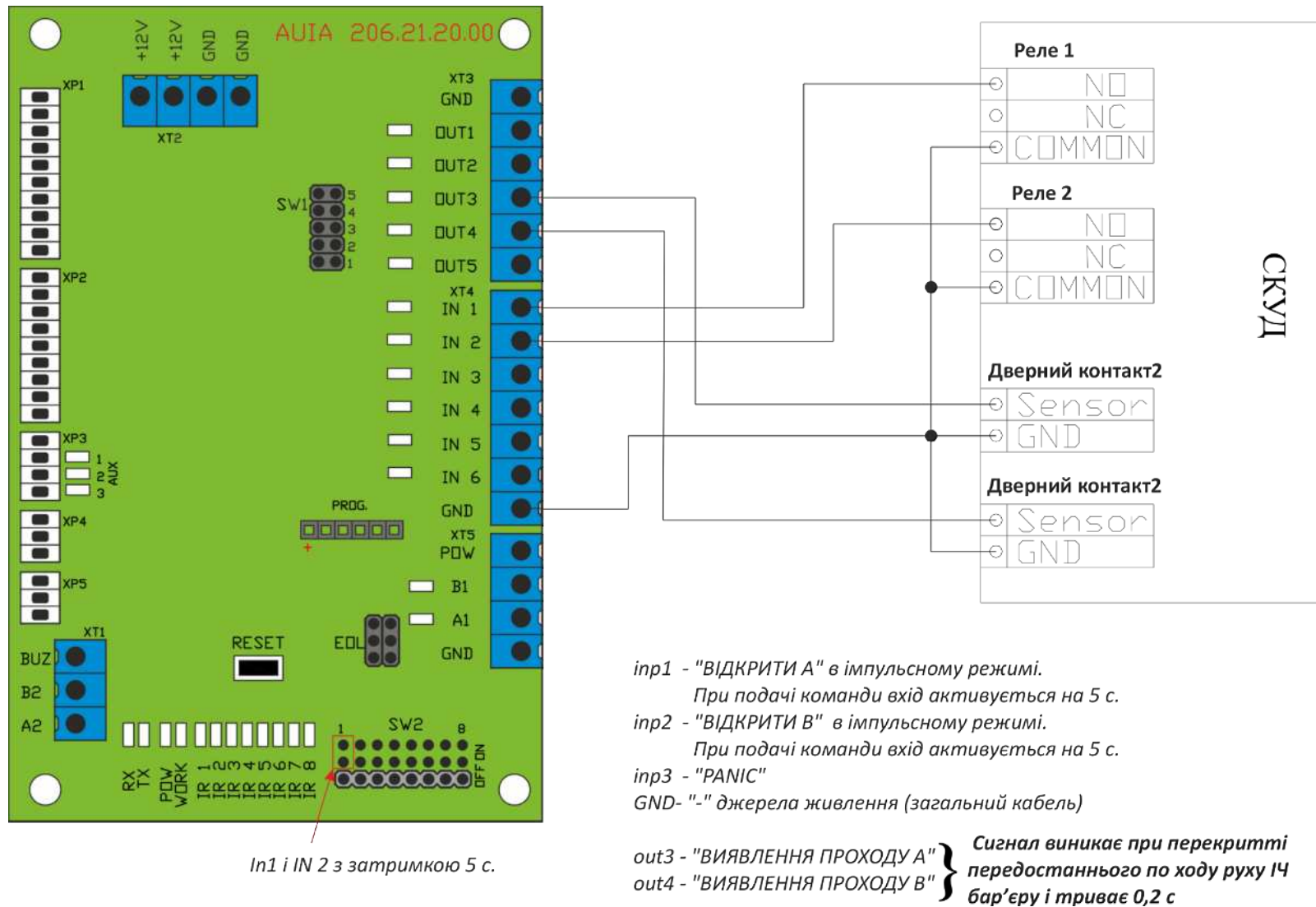


Додаток В.2. Схема електричних з'єднань Sweeper-SH 1.2 Slave (АЮІА 751) rev.0.8 BLDC

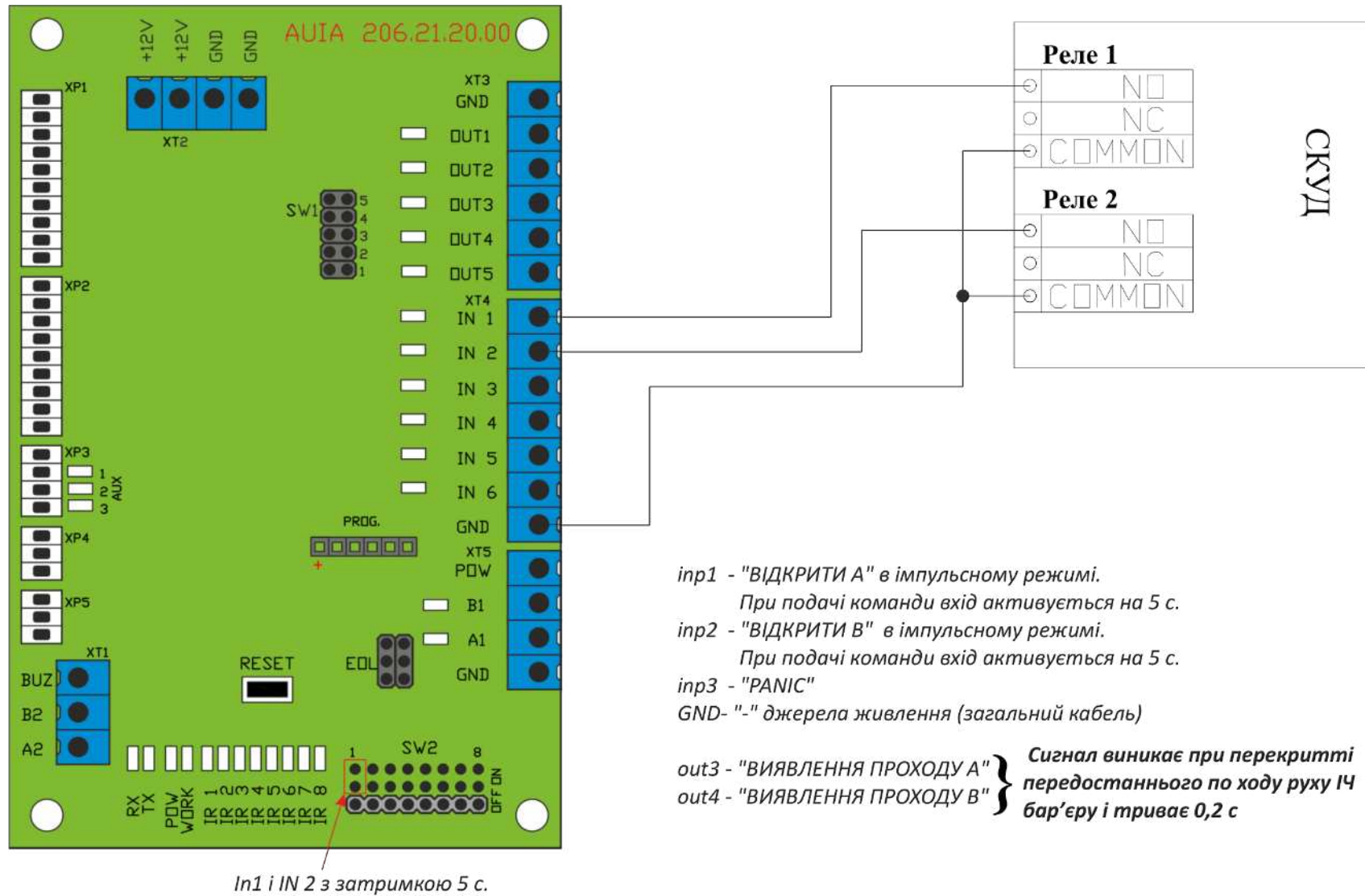


Додаток В.3. Схема електричних з'єднань Sweeper-SH 2 BLDC Master/Slave (АЮИА.751 (2)) rev.0.8 BLDC

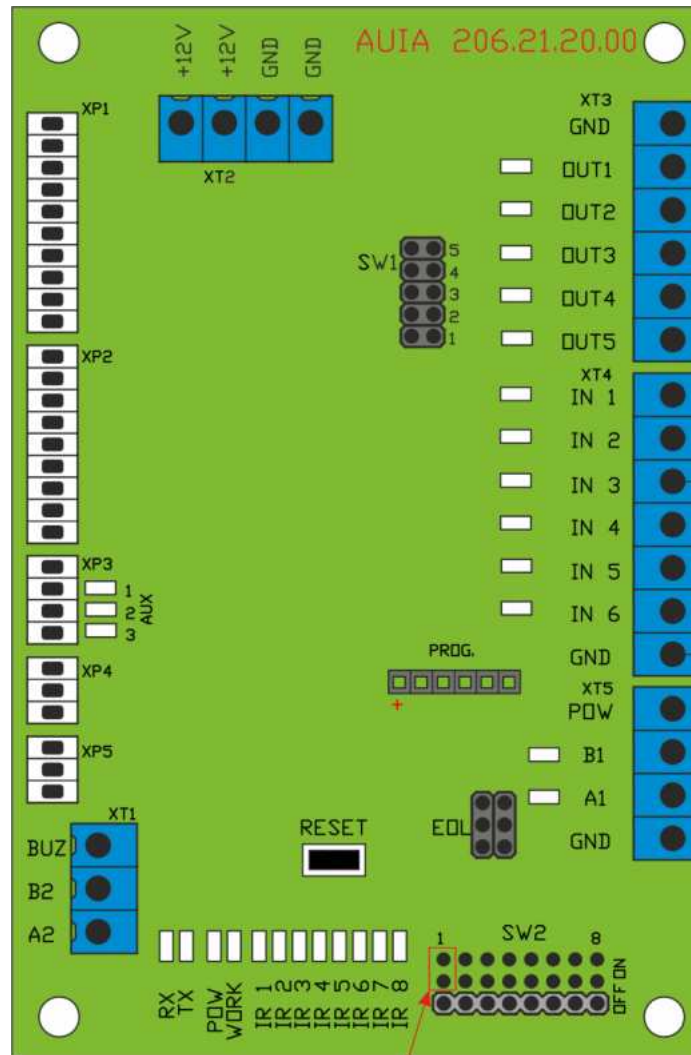
Додаток Г.1.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД)



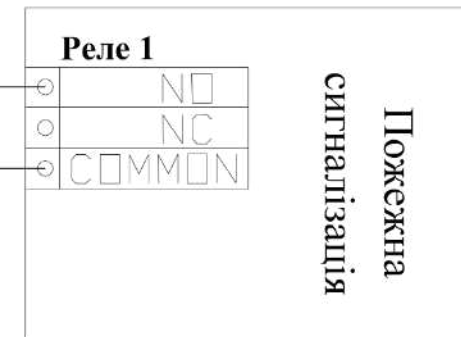
Додаток Г.2.Схема електрична підключення турнікету до системи контролю та керування доступом (СКУД)



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



In1 i 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.

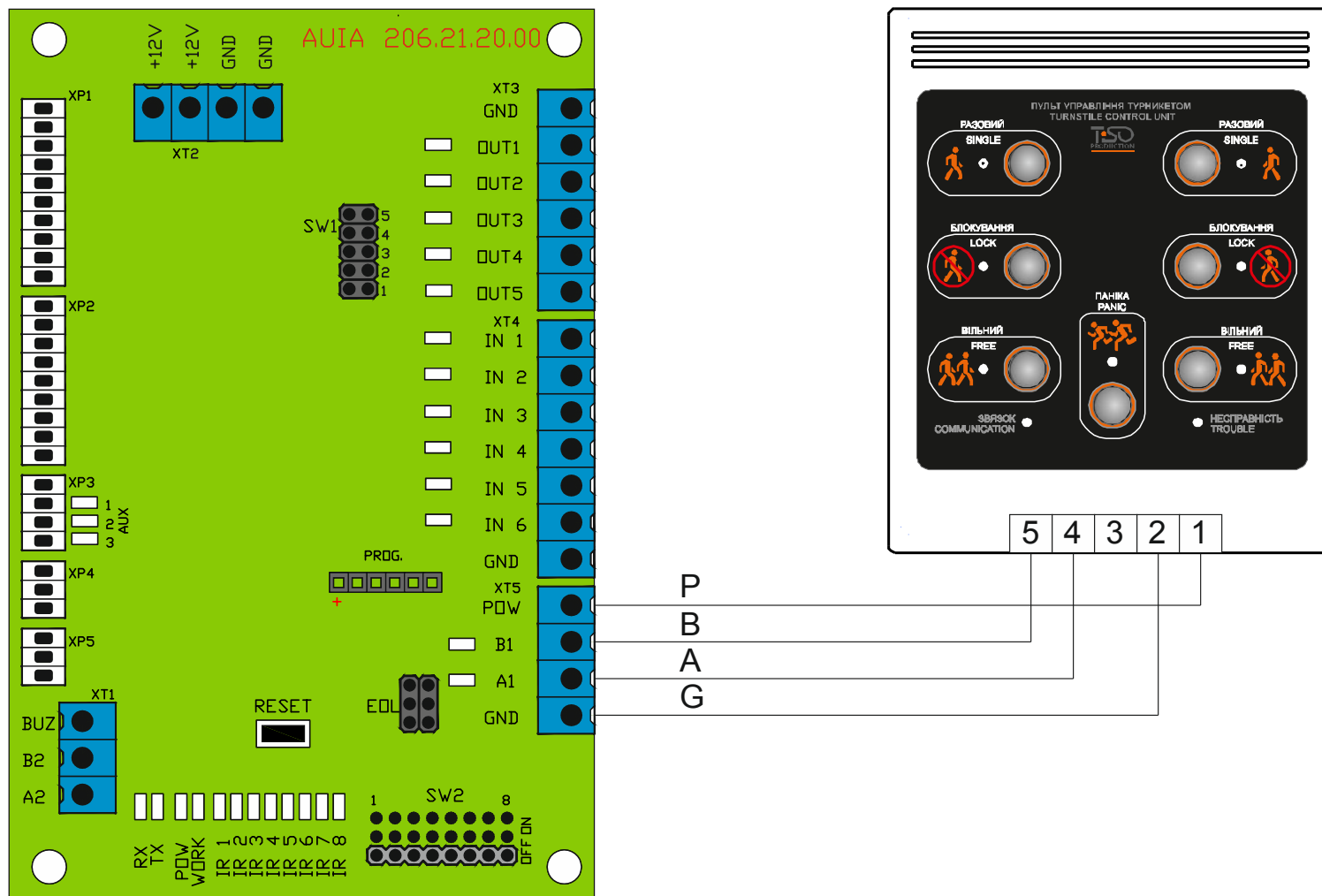
При подачі команди вхід активується на 5 с.

inr3 - "PANIC"

GND- "-" джерела живлення (загальний кабель)

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

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



ТОВ «ТІСО-ПРОДАКШИН»

14, вул. Промислова, м. Київ, 02088, Україна

Телефон: +38 (044) 291-21-01

Тел./факс: +38 (044) 291-21-02

E-mail: trade@tiso.global, sales@tiso.global

WEB www.tiso.global

СЕРВІСНИЙ ЦЕНТР

e-mail: service1@tiso.global

Наше обладнання 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

та відповідає вимогам Директив ЄС: 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 з експлуатації через Інтернет використовуйте QR-код

