

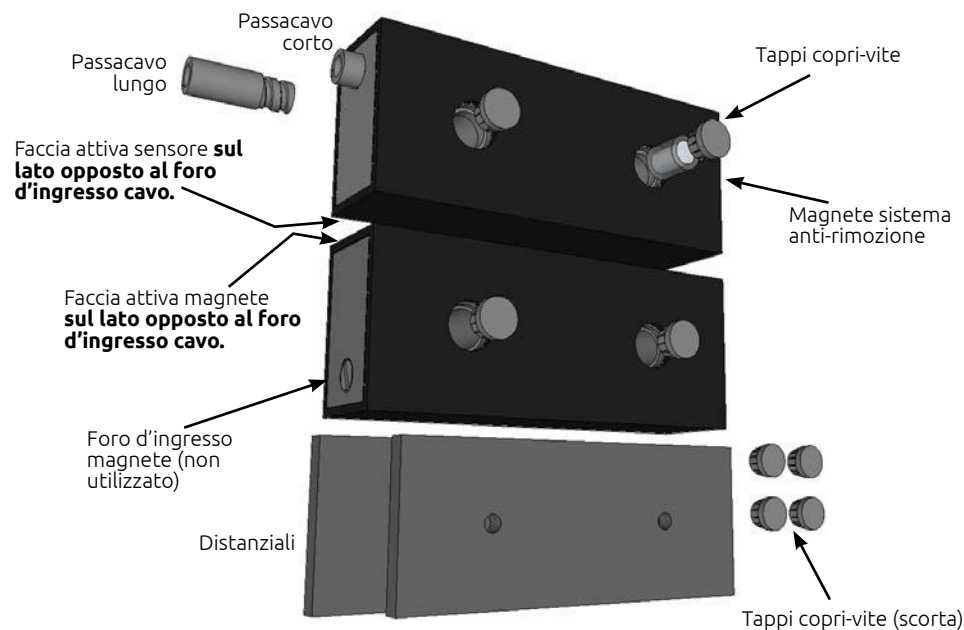
Contatti antimascheramento ad alta sicurezza con Coded Sensor Technology

Modelli CST-16V-M con sensore inerziale magnetico passivo, montaggio a vista, resinatura parziale, morsetti

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

- * Progettati con tecnologia antimascheramento Magnasphere®
- * Basati su tecnologia CST, brevetto esclusivo TSec
- * Dispositivo completamente passivo con coppie sensore/magnete codificate
- * Sensore inerziale magnetico passivo ad alta sensibilità integrato (esclusiva TSec)
- * Dimensioni in mm sensore/magnete (l x h x d): 100 x 40 x 25
- * Terminali a morsetto per quattro linee elettriche (max. 30VDC - 250mA - 0.25W per circuito):
 - * Terminali 3/1: allarme primario (apertura varco)
 - * Terminali 3/5: allarme secondario (codifica magnetica errata)
 - * Terminali 3/4: allarme anti-svitamento
 - * Terminali 6/8: sensore inerziale
- * Scocca in alluminio anodizzato e ABS, resinatura parziale, compatibile Classe Ambientale II secondo EN 50131-2-6
- * Distanze operative:
 - * Chiusura primario: 8mm (indicata con "D" nelle figure)
 - * Apertura primario: 11mm
 - * Attenzione: non vi sono distanza minima ne' zone proibite
 - * Tolleranza assiale: 2mm (indicata con "X" nelle figure)

2. CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

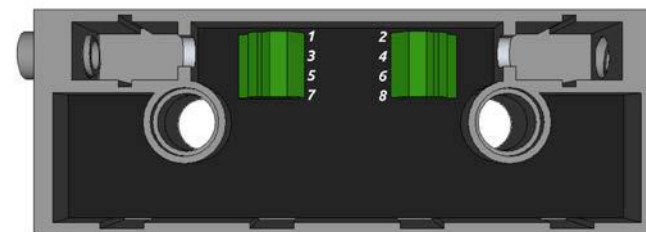


3. SISTEMI DI RILEVAMENTO DELLE MANOMISSIONI

- * **Coded sensor technology**
 - * Il sensore chiude il circuito primario sui terminali 3/1 solo quando un magnete specificamente codificato per quel sensore è presente in posizione sicura.
 - * Un magnete CST differente da quello codificato, o tentativi di manomissione magnetica sulla faccia primaria causano l'apertura del circuito relativo ai terminali 3/5. **Tale circuito deve essere collegato ad una porta monitorata 24h.**
- * **Sistema anti-svitamento (A.R.M.)**
 - * Brevetto Magnasphere, questo sistema prevede un magnete fornito in dotazione posto a guardia di una delle viti di montaggio
 - * La rimozione del magnete per avere accesso a tale vite causerà l'apertura del circuito anti-svitamento 3/4

4. PREPARAZIONE DEL SENSORE

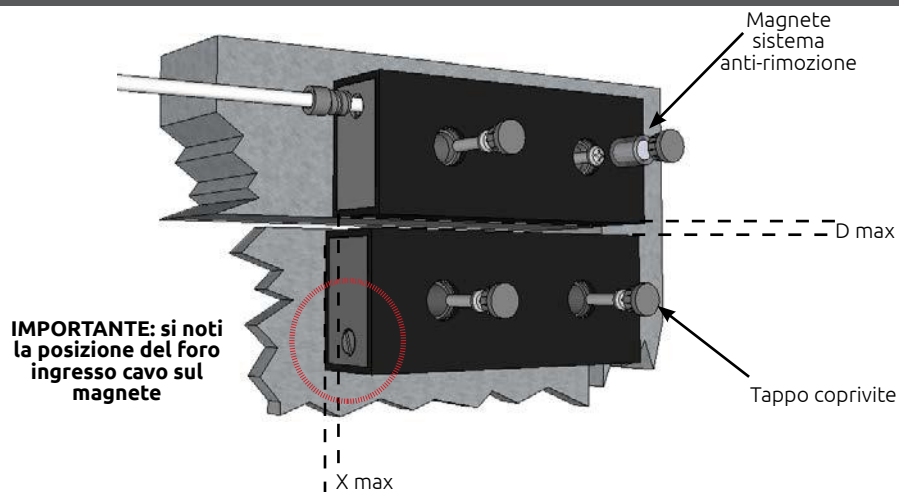
- * Smontare la scocca in alluminio svitando le due viti inox sul retro del sensore
- * Verificare il funzionamento del sensore anti-rimozione inserendo il magnete fornito in dotazione nell'apposito foro a DX nella figura, monitorando l'uscita dei terminali 3/4
- * Il sensore viene fornito predisposto per uscita cavo a SX. Per una installazione che prevede l'uscita cavo a DX, si proceda come segue:
 - * Si rimuova il blocchetto chiudi-foro dalla sua sede a DX
 - * Con un cacciavite piano, si sviti la vite chiudi-foro dalla sua sede a DX
 - * Si rimuova il passacavo a SX
 - * Si rimontino il blocchetto e la vite chiudi-foro a SX
- * Una volta effettuato il montaggio ed i collegamenti elettrici, si utilizzi la placca di ritenuta cavo anti-strappo per bloccare il cavetto di collegamento
- * **Il circuito 6/8 va collegato ad una porta di una scheda di analisi mod. VAS-100, VAS-400 oppure VAS-800**
- * Il cavo può essere protetto avvitando in fase di installazione:
 - * il passacavo semplice;
 - * il passacavo portaguaina ed una qualunque guaina protettiva con diametro interno da 8mm;
 - * la guaina rinforzata in acciaio inox, articolo TSEC CLH-2G.



Contatti antimascheramento ad alta sicurezza con Coded Sensor Technology

Modelli CST-16V-M con sensore inerziale magnetico passivo, montaggio a vista, resinatura parziale, morsetti

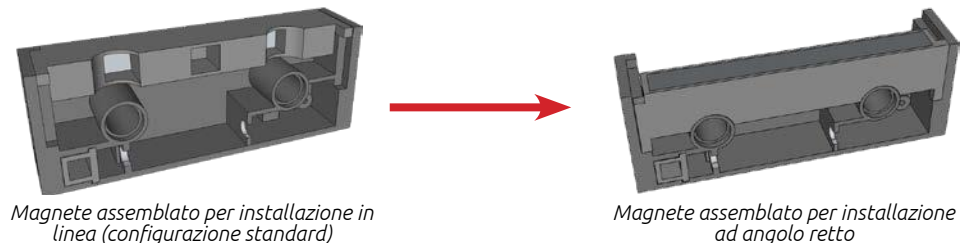
5. INSTALLAZIONE IN LINEA



IMPORTANTE: si noti la posizione del foro ingresso cavo sul magnete

- * Il contatto viene venduto nella configurazione standard per installazione in linea
- * Montare sensore e magnete come indicato in figura, facendo attenzione a che le facce attive di magnete e sensore siano contrapposte
- * Si rispettino le massime distanze operative ($D=8\text{mm}$, $X=2\text{mm}$). Per raggiungere la massima sicurezza possibile, si tengano sensore e magnete il più vicini possibile ($D<1\text{mm}$).
- * Inserire il magnete del sistema anti-rimozione nel foro a DX

6. PREPARAZIONE DEL MAGNETE PER INSTALLAZIONE AD ANGOLO RETTO

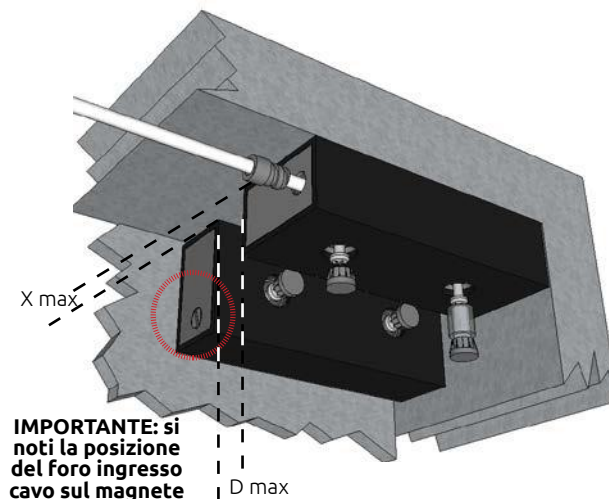


Magnete assemblato per installazione in linea (configurazione standard)

Magnete assemblato per installazione ad angolo retto

7. INSTALLAZIONE AD ANGOLO RETTO

- * Assemblare il magnete come indicato nel capitolo precedente
- * Montare sensore e magnete come indicato in figura, facendo attenzione a che le facce attive di magnete e sensore siano contrapposte
- * Si rispettino le massime distanze operative ($D=8\text{mm}$, $X=2\text{mm}$). Per raggiungere la massima sicurezza possibile, si tengano sensore e magnete il più vicini possibile ($D<1\text{mm}$).
- * Inserire il magnete del sistema anti-rimozione nel foro a DX



IMPORTANTE: si noti la posizione del foro ingresso cavo sul magnete

8. RACCOMANDAZIONI DI SICUREZZA

- * I tappi copri vite sono sigilli anti-tamper: posizionarli solo dopo il test finale del sistema.
- * Per favorire il corretto allineamento di sensore e magnete, se necessario, usare i distanziali forniti in dotazione.
- * **Importante: non c'è distanza minima di funzionamento tra sensore e magnete, ne' zone proibite.**
- * Per ottenere la massima sicurezza si raccomanda di:
 - * minimizzare sempre la distanza di lavoro tra magnete e sensore;
 - * utilizzare viti di sicurezza one-way (antisvitamento).

9. ACCESSORI OPZIONALI

- * Per la massima sicurezza, utilizzare viti anti-svitamento codice **CLH-1S**.
- * Per la massima sicurezza, si consiglia l'impiego della guaina armata inox codice **CLH-2G10**.
- * Per le installazioni su mezzi forti o porte in ferro sono disponibili come accessorio piastre a saldare con fori filettati M4 e relative viti anti-svitamento, codice **CST-1MF**.