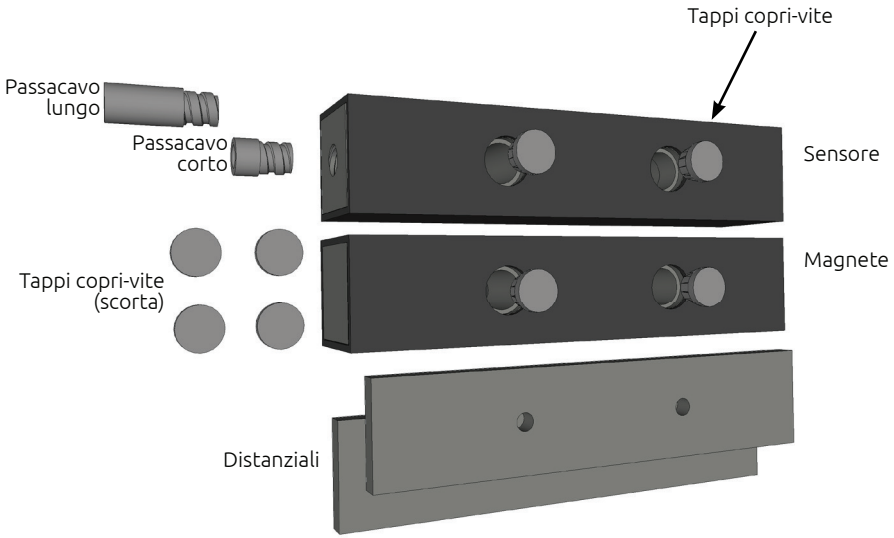
Contatti antimascheramento ad alta sicurezza con Coded Sensor Technology
Modelli CST-03-M-r, doppio bilanciamento, montaggio a vista, resinatura parziale, morsetti

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

* Progettati con tecnologia antimascheramento Magnasphere®
* Basati su tecnologia CST, brevetto esclusivo TSec
* Dispositivo completamente passivo con coppie sensore/magnete codificate
* Grande distanza operativa: ideale per portoni o cancelli
* Dimensioni in mm (l x h x d, sensore e magnete): 120 x 25 x 25
* Terminali a morsetto: per tre linee elettriche (max. 30VDC - 250mA - 0.25W per circuito):
  * Terminali 1/3: allarme con doppio bilanciamento resistivo.
  * Terminale 2: non usato
* Scocca in alluminio anodizzato e ABS, resinatura parziale
* Certificato EN 50131-2-6 Grado 3, Classe Ambientale II

2. CONTENUTO DELLA CONFEZIONE



4 viti anti-svitamento inox
cod.CLH-1S

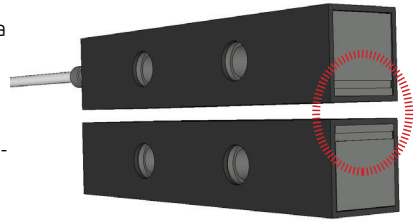
3. SISTEMI DI RILEVAMENTO DELLE MANOMISSIONI

* Il sensore chiude il circuito primario sui terminali 1/2 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 2/3. **Tale circuito deve essere collegato ad una porta monitorata 24h.**

4. PREPARAZIONE DEL SENSORE

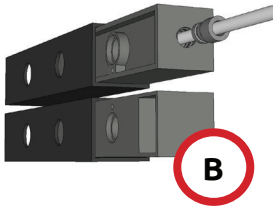
* Smontare la scocca in alluminio svitando le due viti inox sul retro del sensore
* Effettuare il collegamento alla morsettiera secondo il seguente schema:
  * Posizione 1: apertura varco (chiuso con magnete codificato in posizione sicura)
  * Posizione 2: comune
  * Posizione 3: allarme codifica magnetica errata (chiuso in assenza di tamper magnetici sulla faccia principale)
* 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.

5. USCITA CAVO A SX/DX



Sensore e magnete con uscita cavo a SX (standard di fabbrica). Notare le tacche di allineamento presenti sul lato destro.

* Il sistema CST richiede che l'orientamento del sensore e del magnete segua uno schema predefinito: l'installazione è corretta se le tacche presenti sull'involucro in ABS del sensore e quello del magnete sono sullo stesso lato e vicine, come mostrato nella figura a lato.
* Il sensore è predisposto in fabbrica con l'uscita cavo a sinistra.
* Per utilizzare l'uscita cavo a destra è necessario cambiare orientamento sia all'involucro sensore che a quello magnete, procedendo come segue:
  * Smontare le scocche in alluminio del sensore e del magnete svitando le 4 viti svasate poste sul retro delle scocche (fig.A)
  * Estrarre sensore e magnete, ruotarli di 180 gradi, e reinserirli nelle scocche (fig.B)
  * Fissare le scocche in alluminio a sensore e magnete riavvitando le 4 viti svasate. **Porre attenzione a che le due tacche di riscontro siano posizionate come illustrato in figura C.**



TSEC S.p.A.
www.tsec.it
info@tsec.it

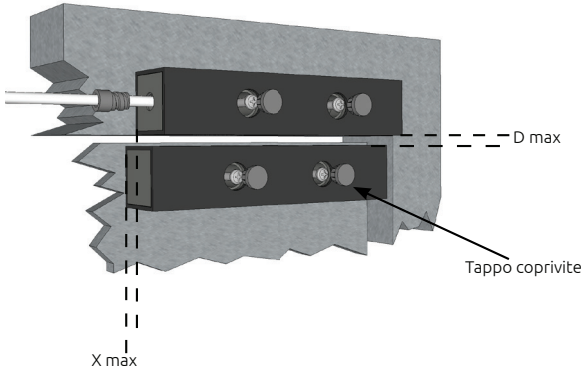
EN50131-2-6
GR. 3 Cl II

MADE IN ITALY

The TSec logo is a registered trademark of TSec S.p.A.
TSec is a certified manufacturer of security products containing Magnasphere technology
TSec products are covered by national and international patents, other patents are pending
Rev.5.0 - Copyright © 2011-2019 TSec S.p.A. - All rights reserved

Contatti antimascheramento ad alta sicurezza con Coded Sensor Technology
Modelli CST-03-M-r, doppio bilanciamento, montaggio a vista, resinatura parziale, morsetti

6. INSTALLAZIONE IN LINEA



Distanza di montaggio consigliata

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	<=17mm	<=17mm
X	<=10mm	<=10mm

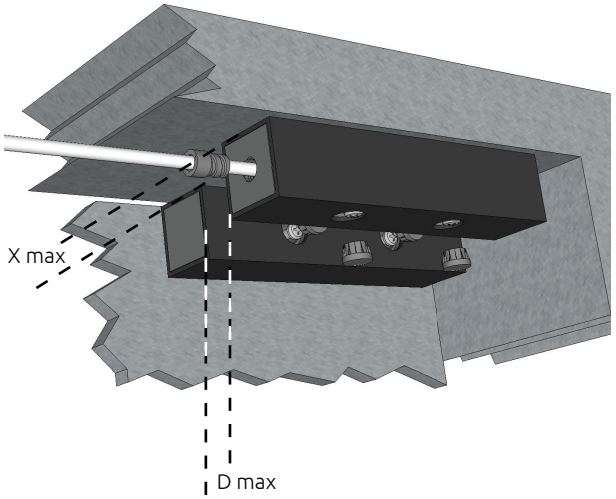
Distanza di attivazione

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	(21+-5)mm	(21+-5)mm
X	(13+-2)mm	(13+-2)mm

* Montare sensore e magnete come indicato in figura, facendo attenzione a che le facce attive di magnete e sensore siano contrapposte (le tacche sul lato opposto all'uscita cavo devono essere vicine).
* Si rispettino le massime distanze operative (D=20mm, X=10mm). Per raggiungere la massima sicurezza possibile, si tengano sensore e magnete il più vicini possibile (D<1mm).

7. INSTALLAZIONE AD ANGOLO RETTO

* Montare sensore e magnete come indicato in figura, facendo attenzione a che le facce attive di magnete e sensore siano contrapposte: **si osservino in particolare le due tacche sulla parte laterale esterna di magnete e sensore**.
* In questa configurazione, la distanza massima operativa si riduce a circa la metà: si rispettino le massime distanze (D=8mm, X=5mm). Per raggiungere la massima sicurezza possibile, si tengano sensore e magnete il più vicini possibile (D<1mm).



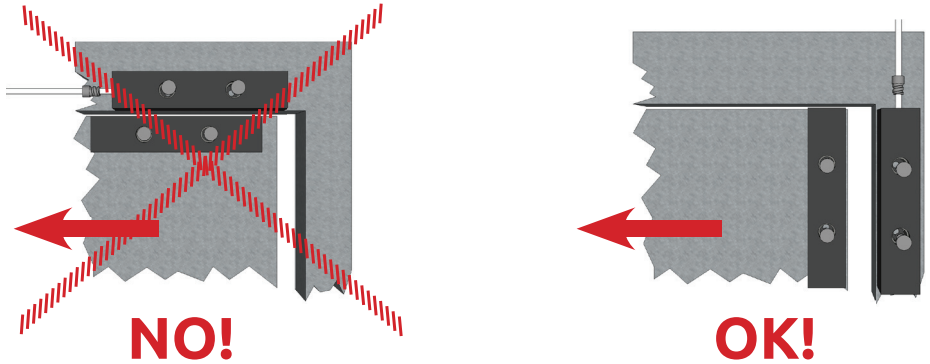
Distanza di montaggio consigliata

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	<=8mm	<=8mm
X	<=5mm	<=5mm

Distanza di attivazione

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	(19+-10)mm	(19+-10)mm
X	(11+-5)mm	(11+-5)mm

8. INSTALLAZIONE SU PORTE SCORREVOLI



* Per l'installazione su porte scorrevoli, sezionali o basculanti è necessario procedere come indicato nella figura a destra, avendo cura di assicurare che il movimento di allontanamento e avvicinamento del sensore al magnete durante l'apertura e la chiusura del varco avvenga in modo da mantenere sensore e magnete allineati.

9. 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) **incluse nella confezione**.

10. ACCESSORI OPZIONALI

* Per la massima sicurezza, utilizzare viti anti-svitamento codice **CLH-1S, già incluse nella confezione**.
* 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-0MF**.

TSEC S.p.A.
www.tsec.it
info@tsec.it

EN50131-2-6
GR. 3 Cl II

MADE IN ITALY

The TSec logo is a registered trademark of TSec S.p.A.
TSec is a certified manufacturer of security products containing Magnasphere technology
TSec products are covered by national and international patents, other patents are pending
Rev.5.0 - Copyright © 2011-2019 TSec S.p.A. - All rights reserved