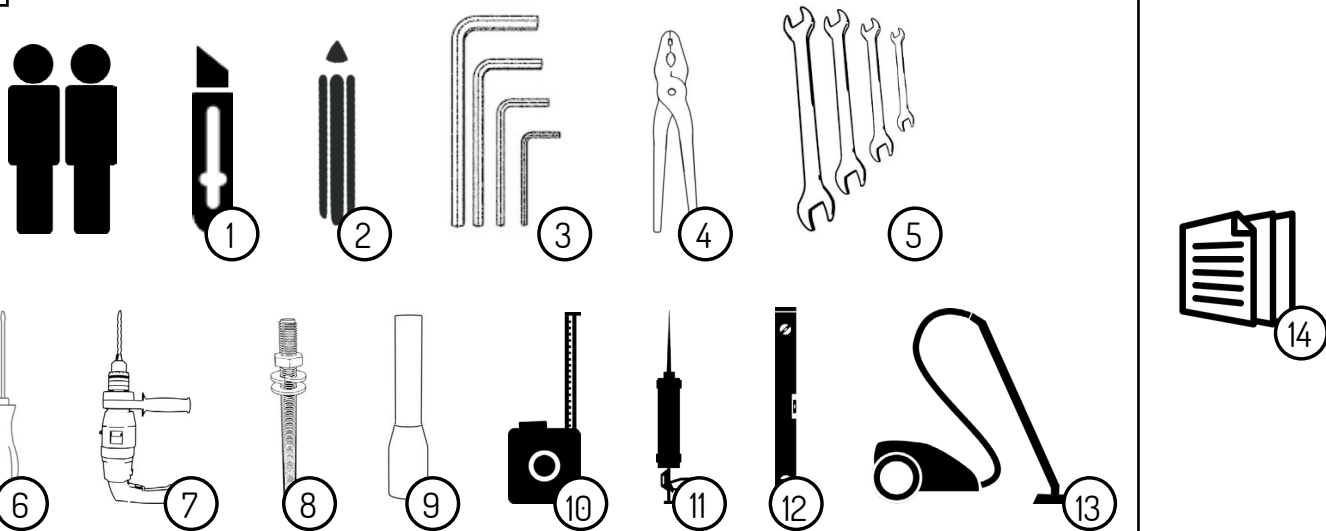
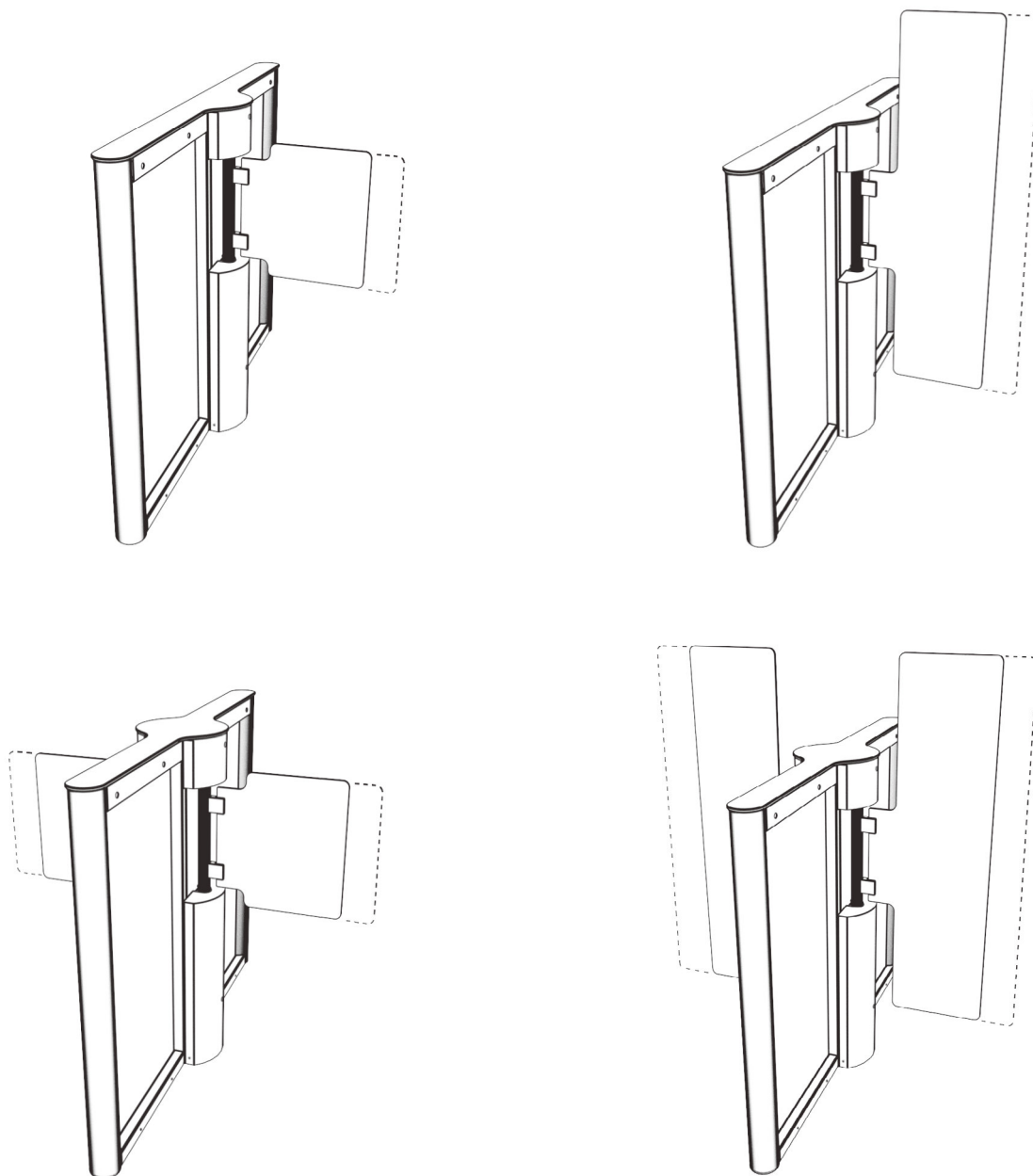


MONTAGE – SG

A



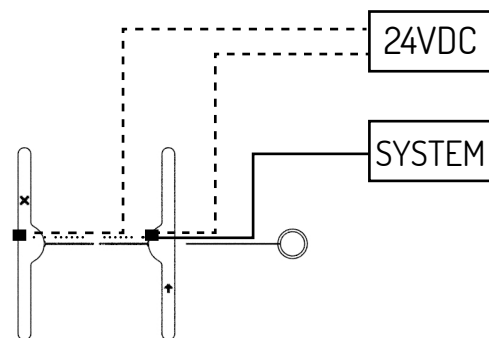
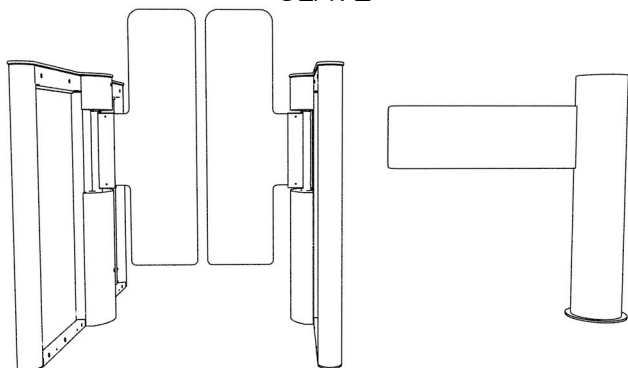
B



C1

MASTER

SLAVE



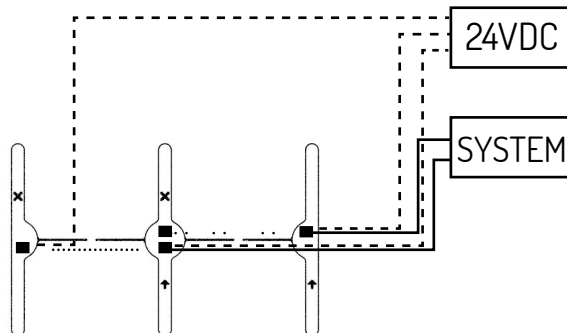
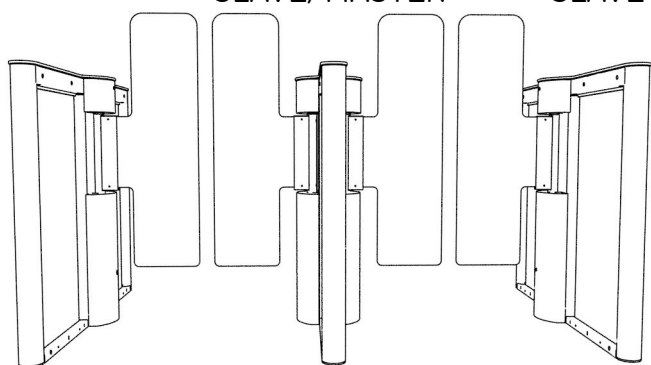
----- 3x15 AWG (3 x 1,5 mm²)
 ——— UTP 4 Cat.
 UTP 4 Cat. SLAVE-MASTER

C2

MASTER

SLAVE/MASTER

SLAVE



----- 3x15 AWG (3 x 1,5 mm²)
 ——— UTP 4 Cat.
 UTP 4 Cat. SLAVE-MASTER

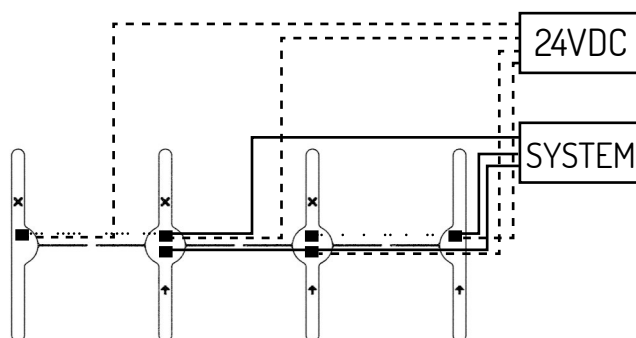
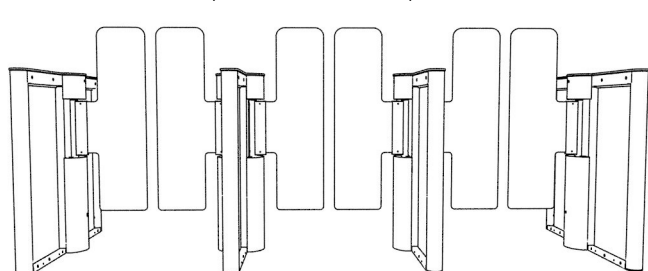
C3

MASTER

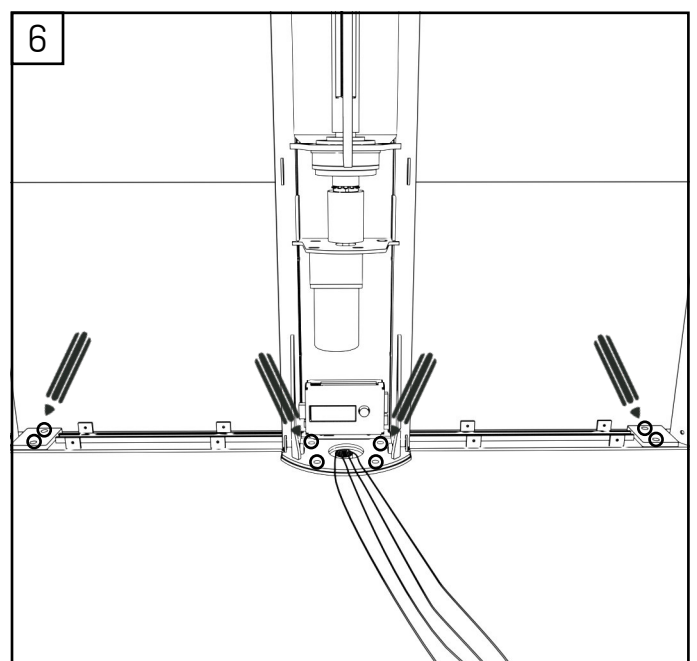
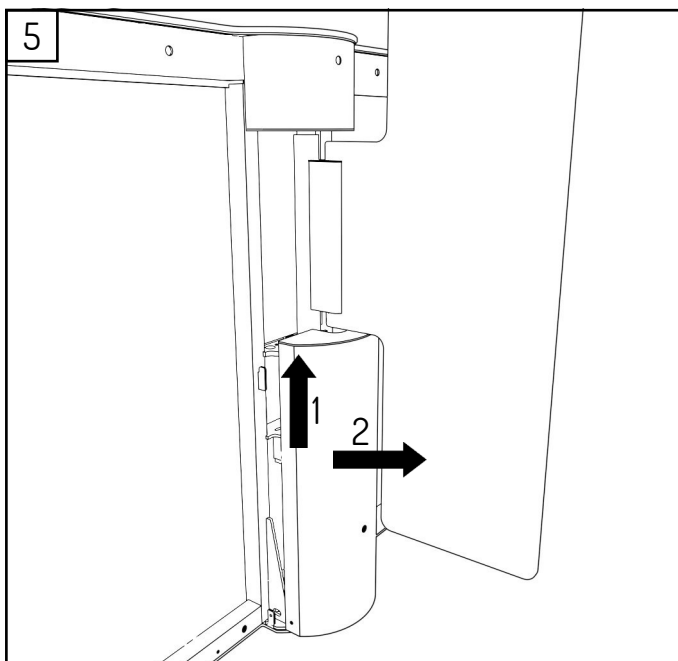
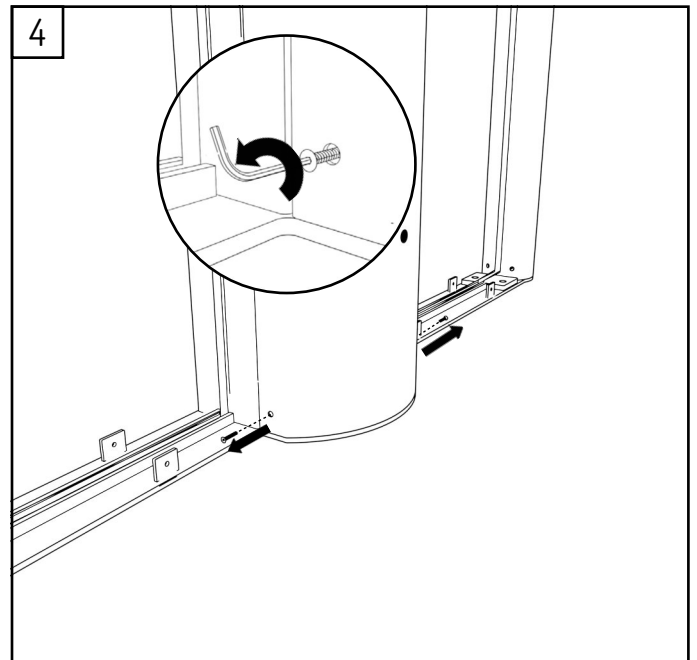
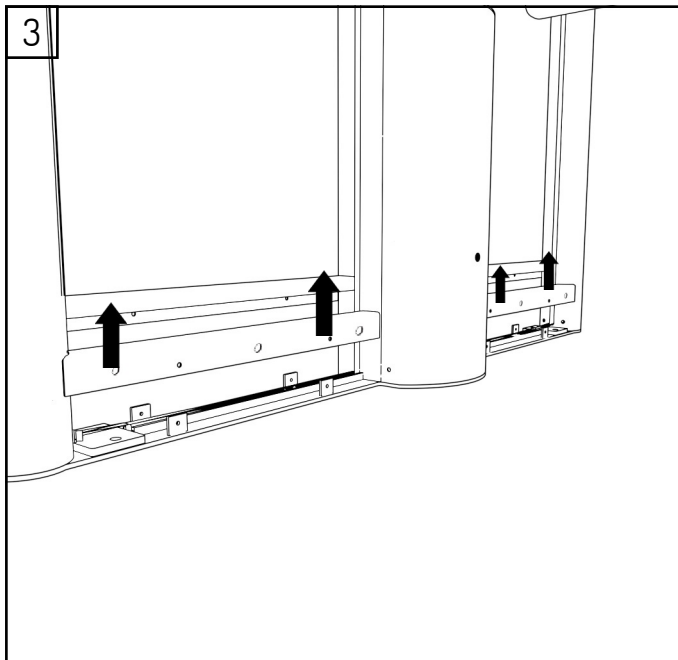
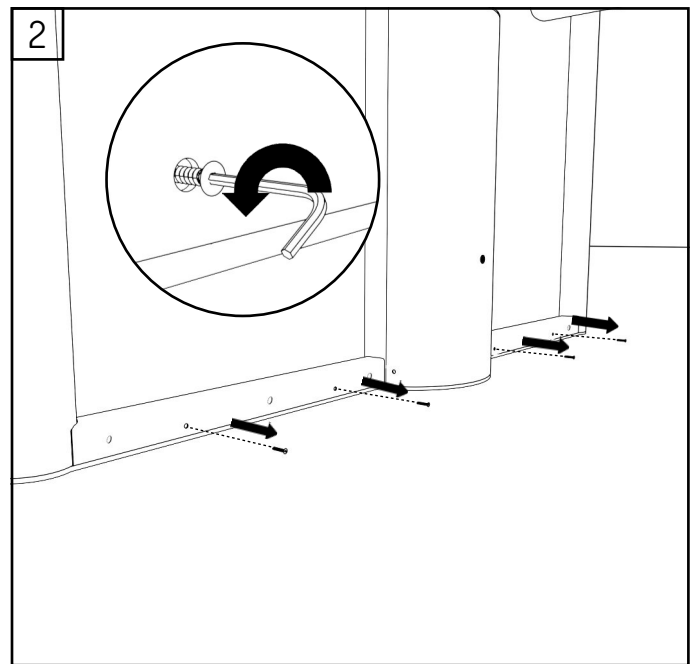
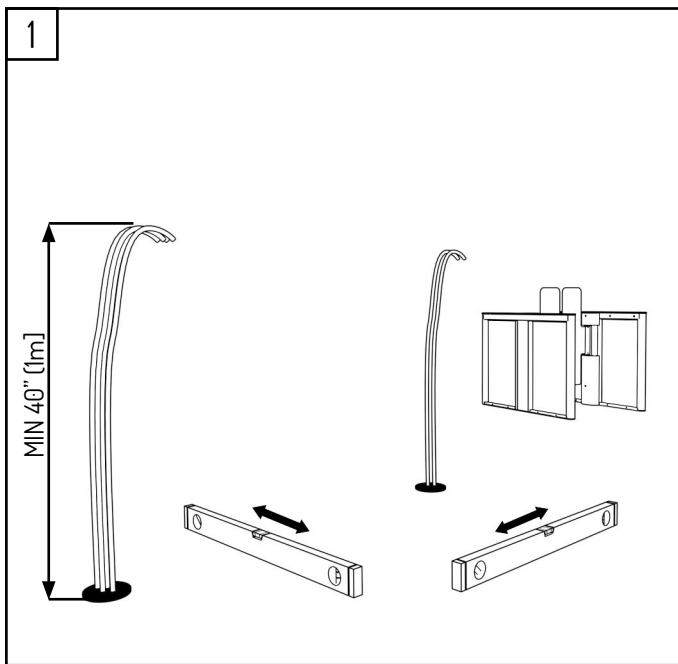
SLAVE/MASTER

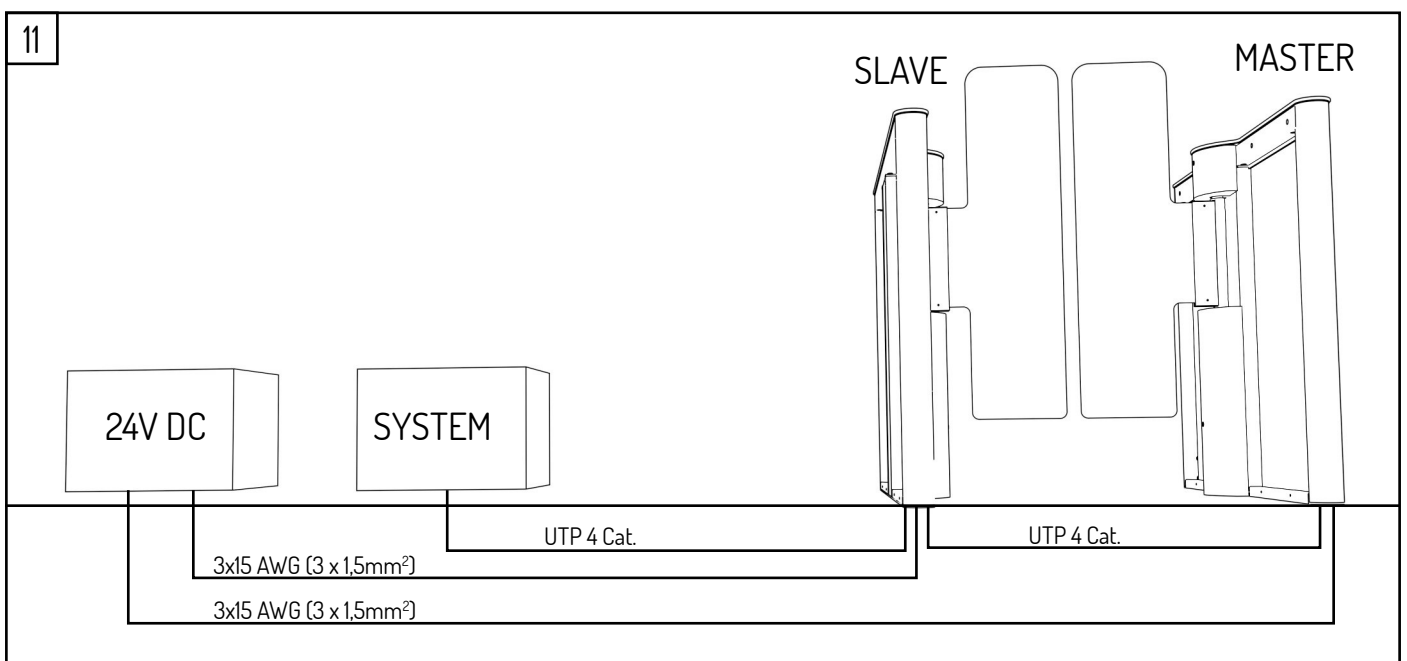
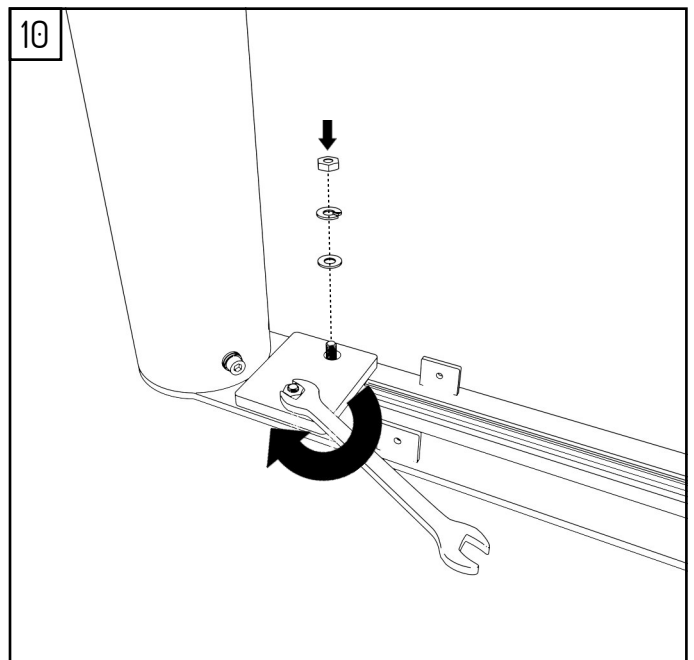
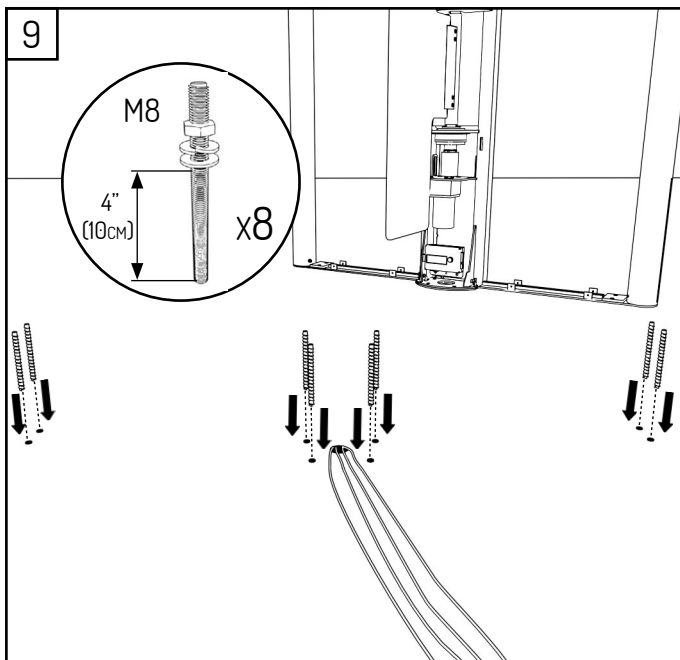
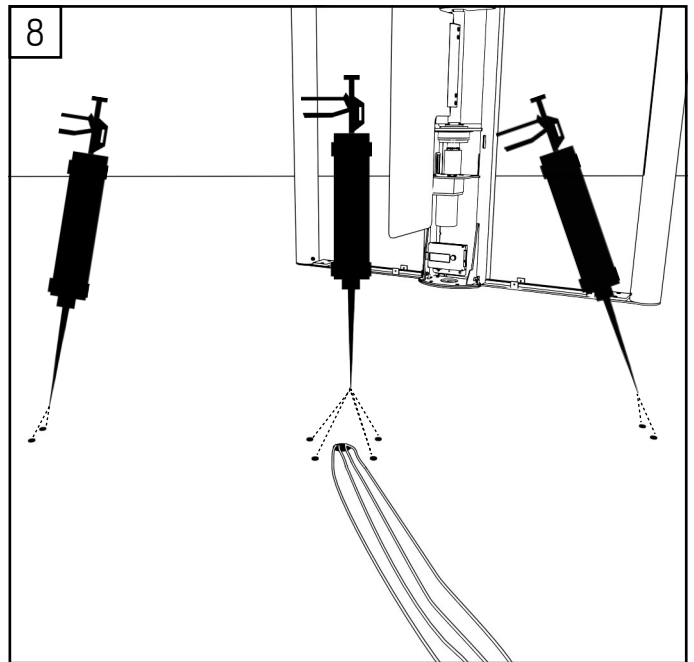
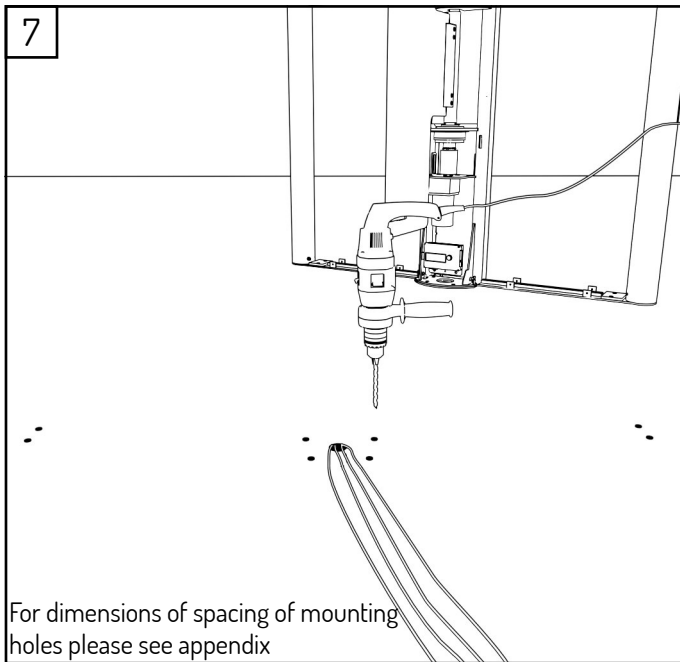
SLAVE/MASTER

SLAVE

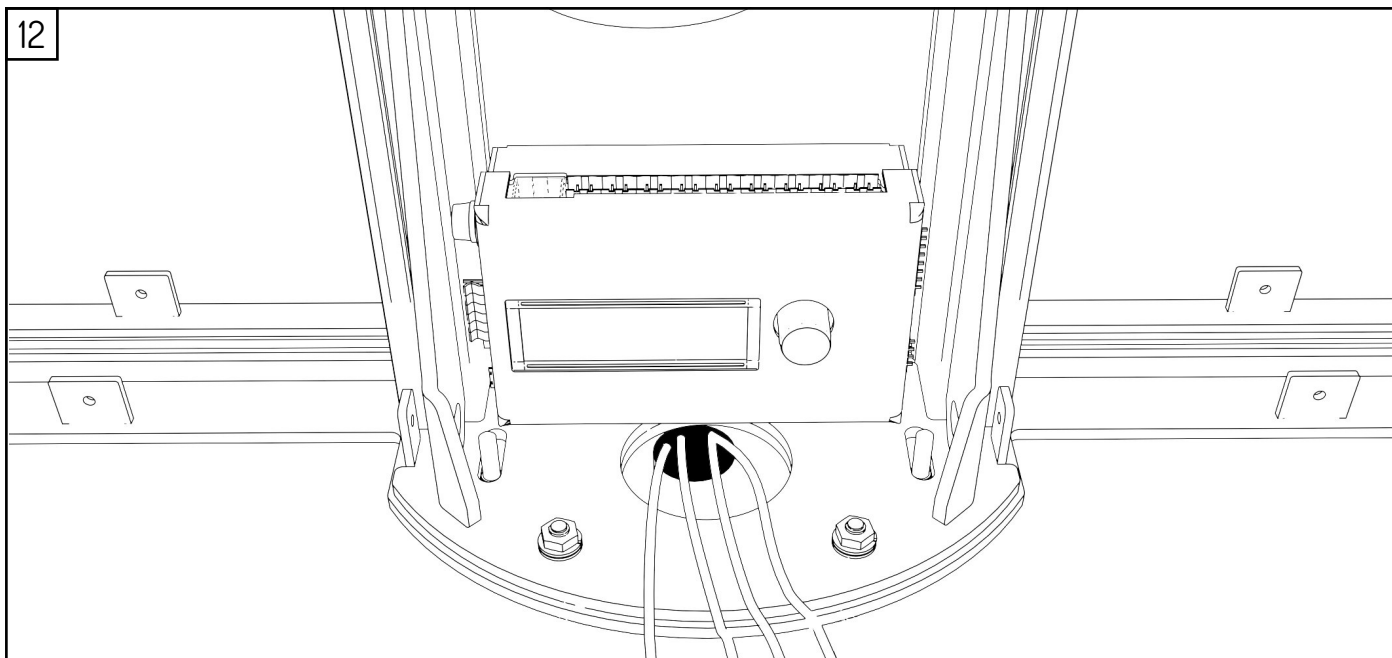


----- 3x15 AWG (3 x 1,5 mm²)
 ——— UTP 4 Cat.
 UTP 4 Cat. SLAVE-MASTER



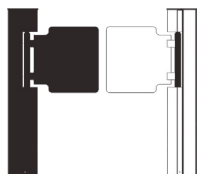


12

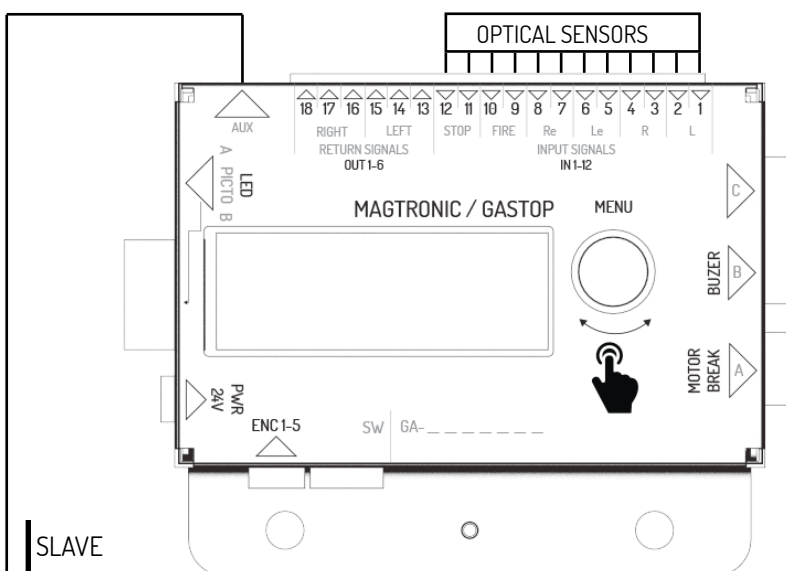


13A

MASTER

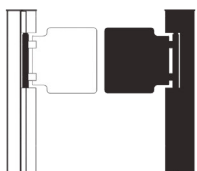
1
UTP 4 Cat

SLAVE

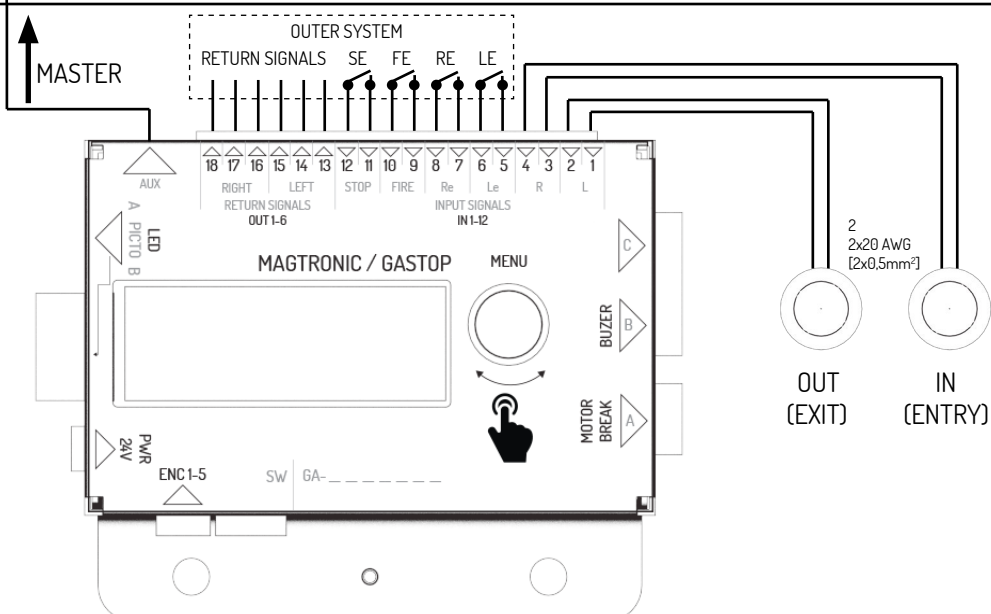


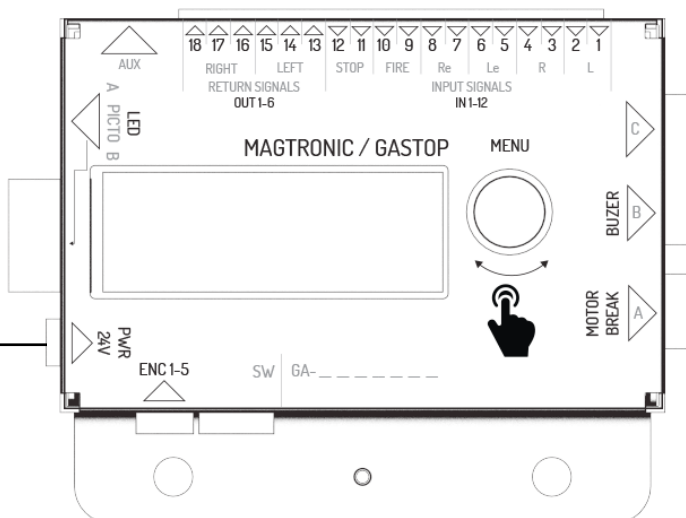
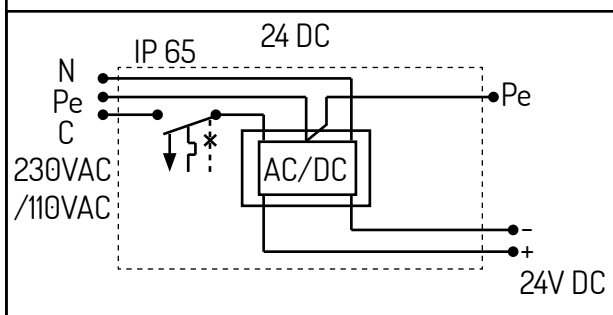
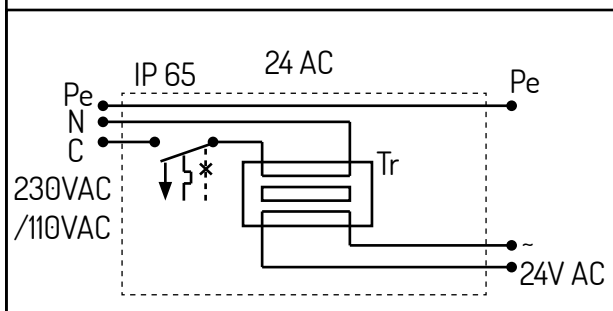
13B

SLAVE

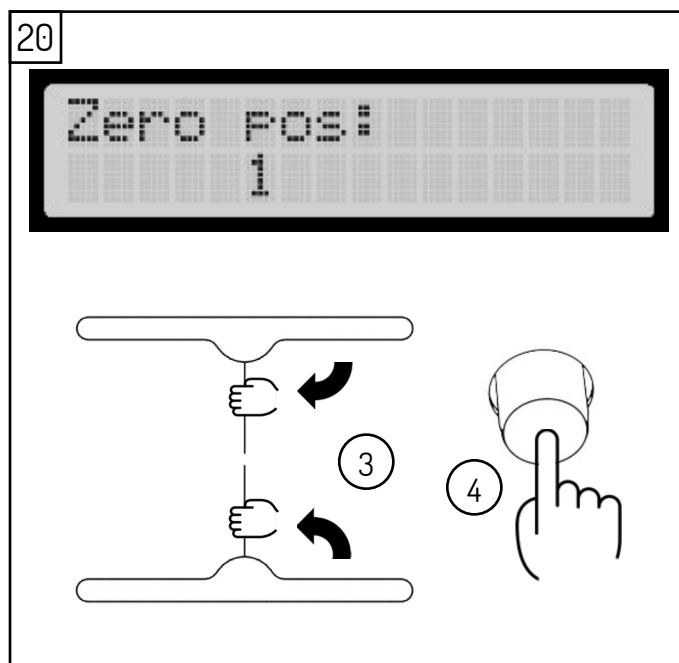
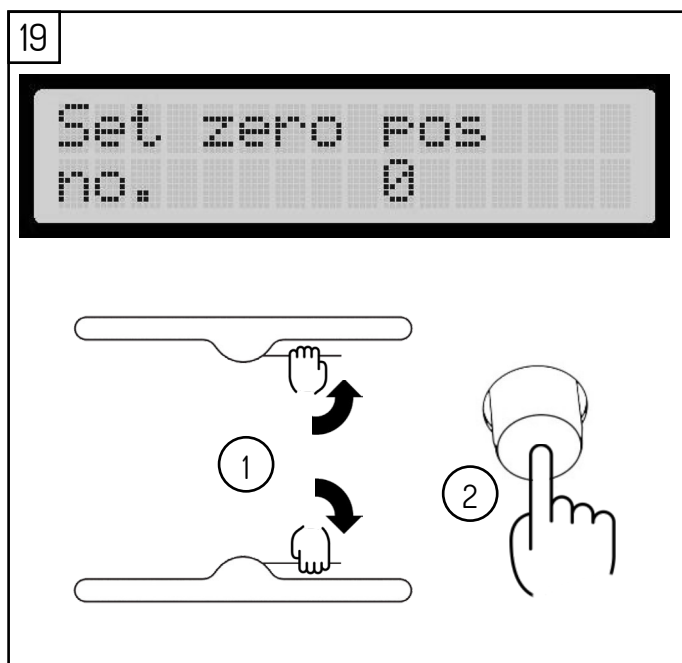
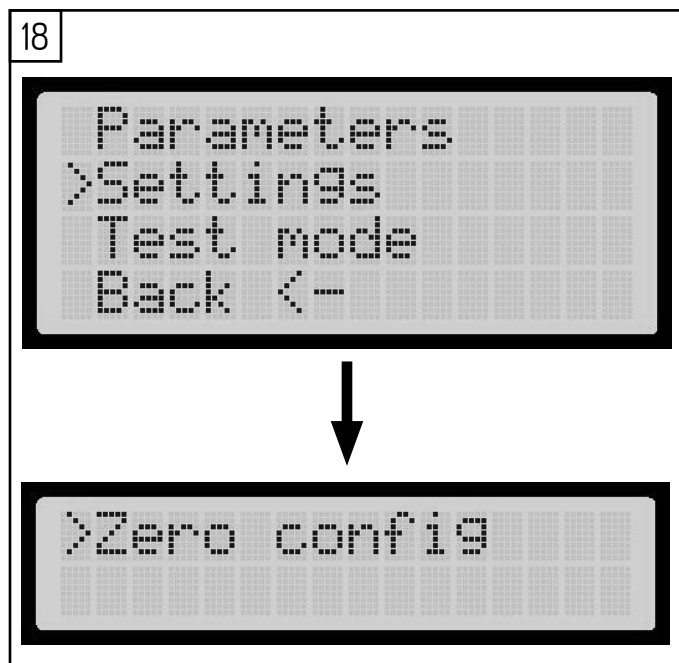
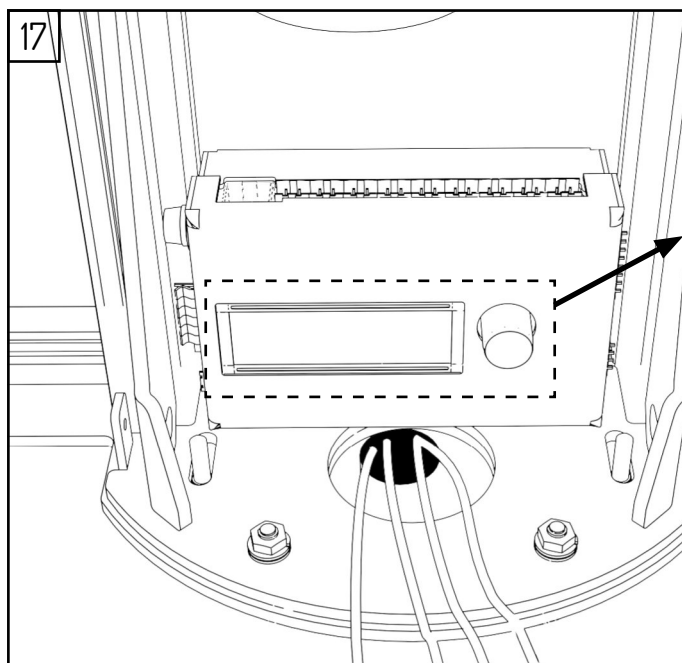
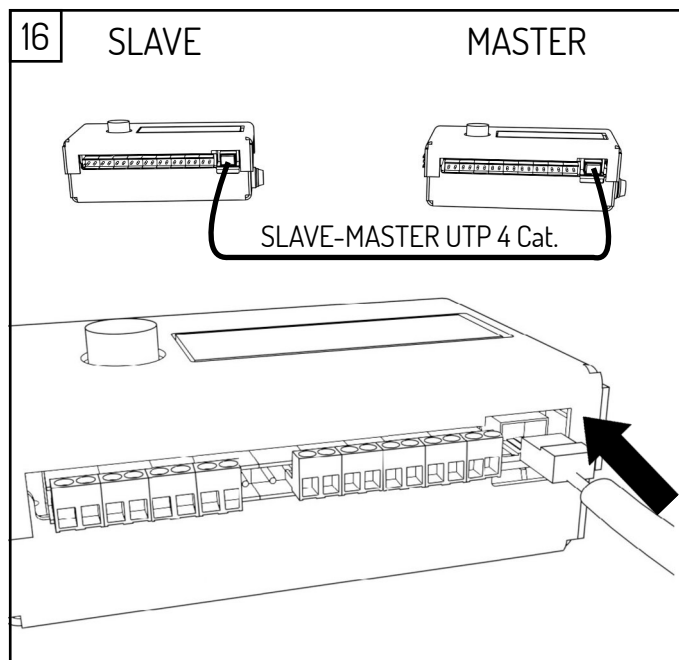
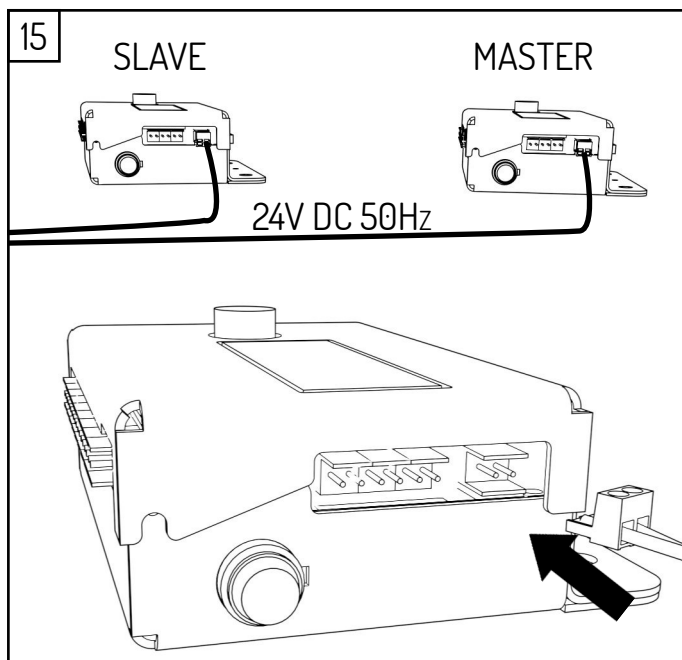


MASTER

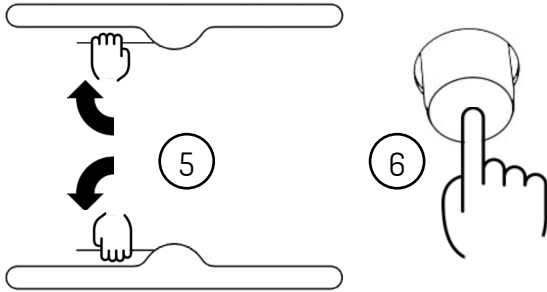
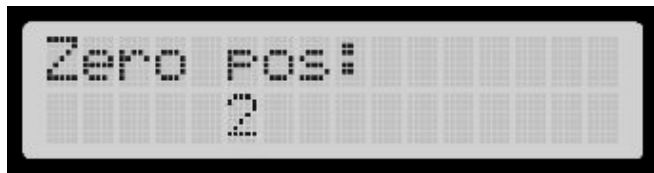




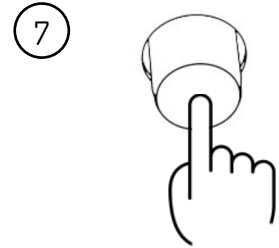
	PIN	DESCRIPTION	ELECTRICAL INFO	CONTROL SCHEME
INPUTS	1	GND	$I_{max} = 1mA$	
	2	LEFT DIRECTION - INPUT	TTL Hi/Low	
	3	GND	$I_{max} = 1mA$	
	4	RIGHT DIRECTION - INPUT	TTL Hi/Low	
	5	GND	$I_{max} = 1mA$	
	6	LEFT DIRECTION EN. - INPUT (LE)	TTL Hi/Low	
	7	GND	$I_{max} = 1mA$	
	8	RIGHT DIRECTION EN. - INPUT (RE)	TTL Hi/Low	
	9	GND	$I_{max} = 1mA$	
	10	FIRE EMERGENCY - INPUT (FE)	TTL Hi/Low	
	11	GND	$I_{max} = 1mA$	
	12	STOP EMERGENCY - INPUT (SE)	TTL Hi/Low	
OUTPUTS	13	LEFT RETURN - OUTPUT NO	$I_{max} = 0,5A$	
	14	LEFT RETURN - OUTPUT COM	$I_{max} = 0,5A$	
	15	LEFT RETURN - OUTPUT NC	$I_{max} = 0,5A$	
	16	RIGHT RETURN - OUTPUT NO	$I_{max} = 0,5A$	
	17	RIGHT RETURN - OUTPUT COM	$I_{max} = 0,5A$	
	18	RIGHT RETURN - OUTPUT NC	$I_{max} = 0,5A$	



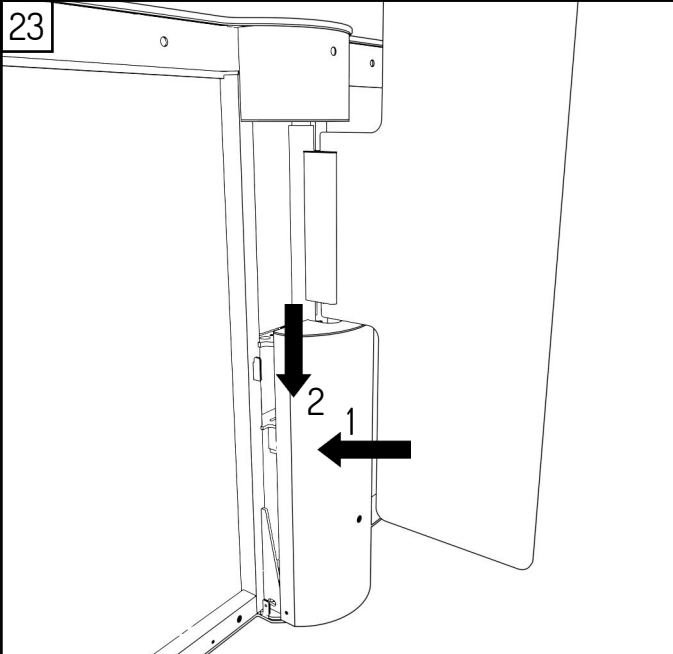
21



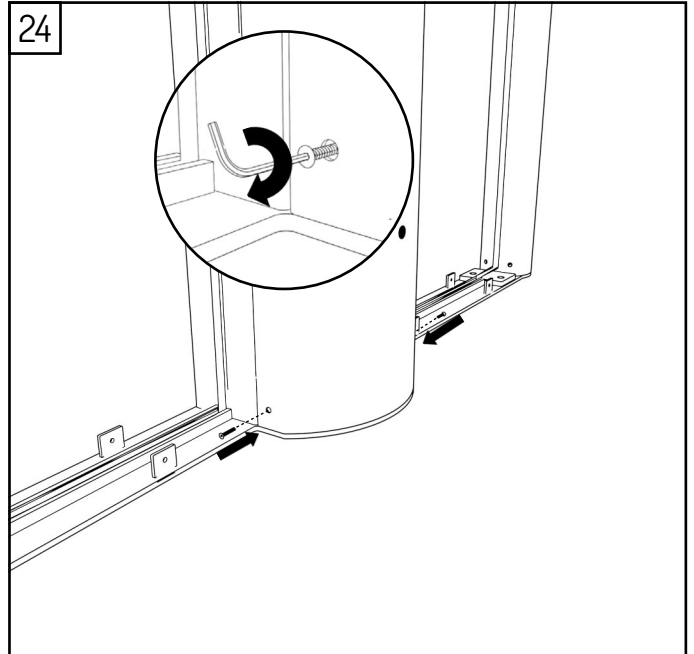
22



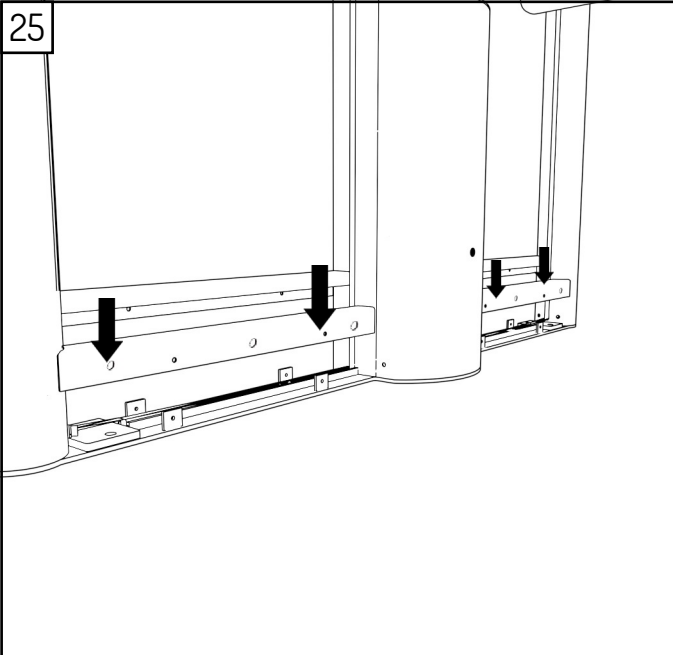
23



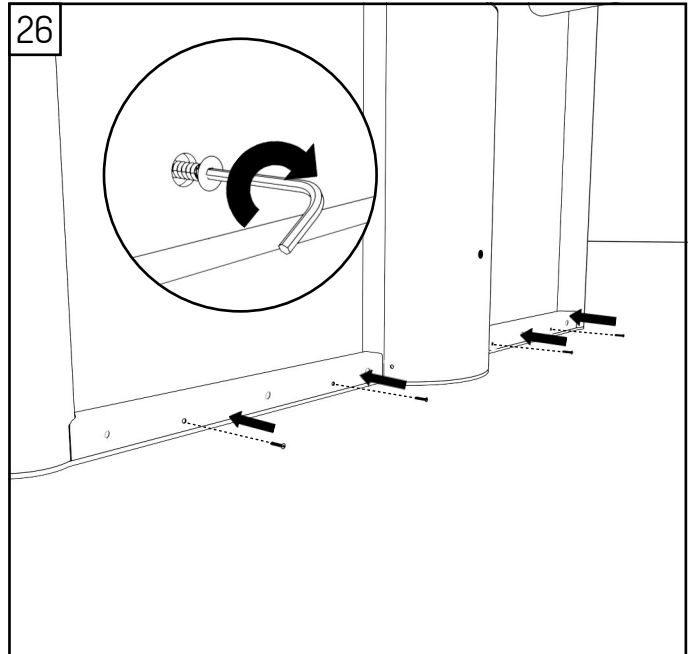
24



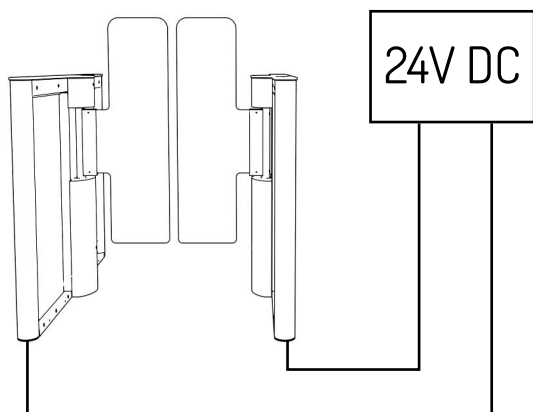
25



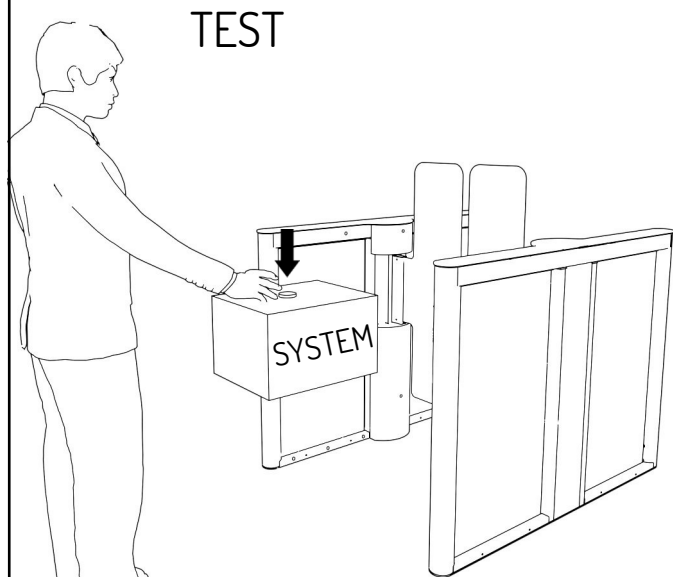
26



27

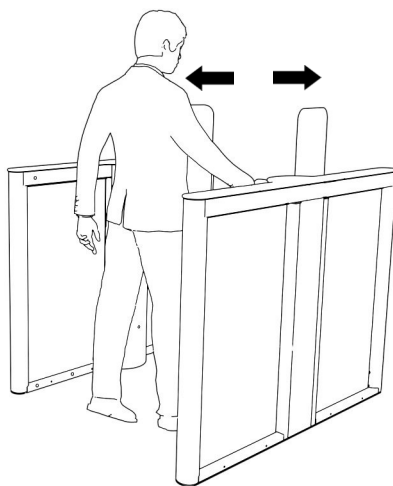


28



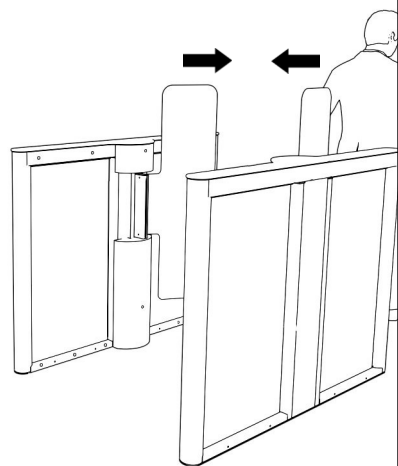
29

TEST



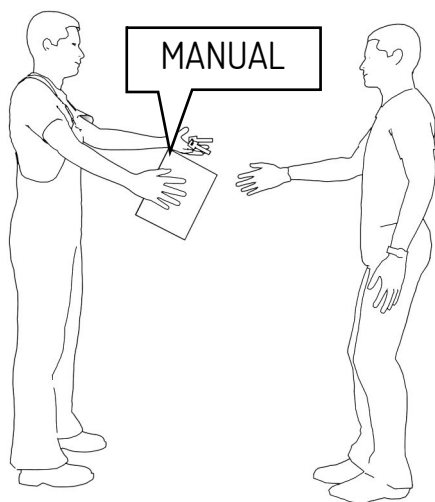
30

TEST

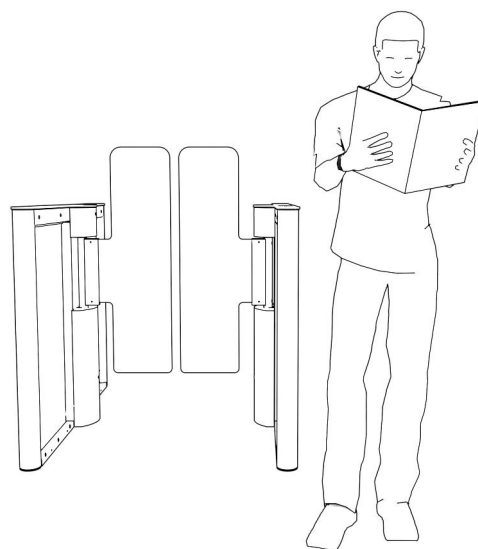


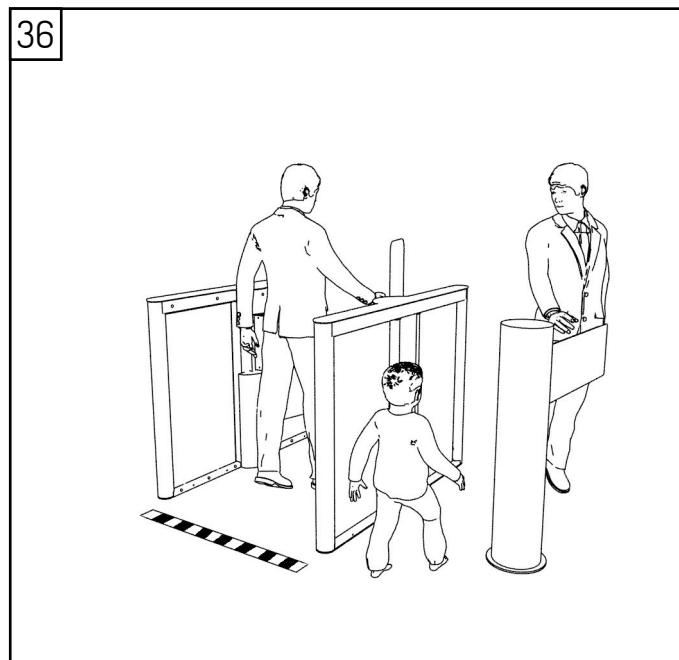
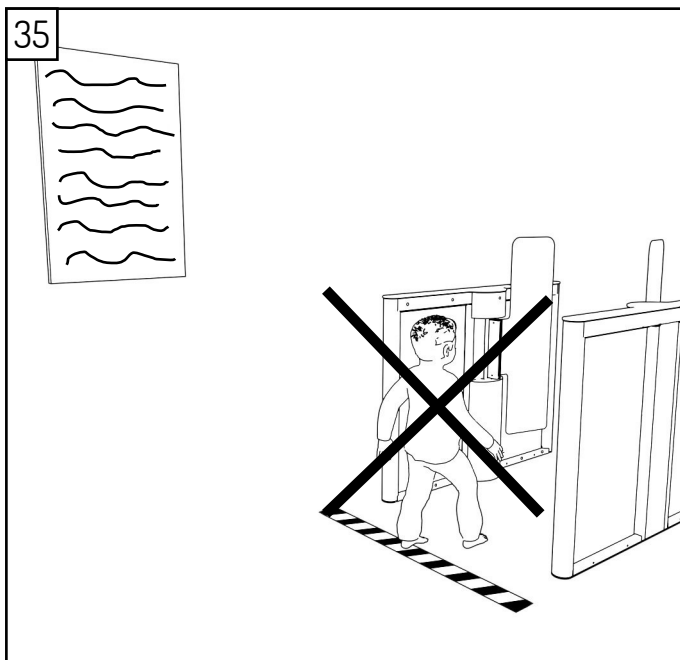
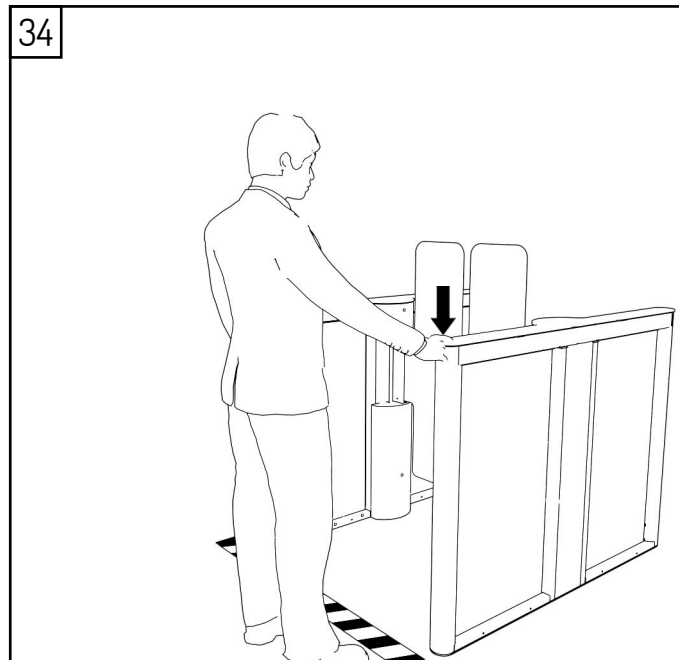
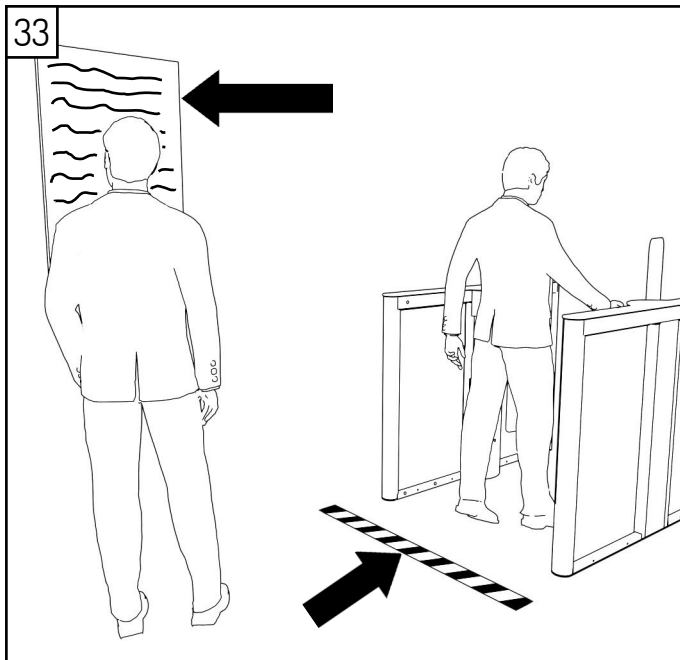
31

MANUAL



32





FR FRANÇAIS – DESCRIPTION DE DESSINS

Avant le montage, prenez connaissance du manuel d'utilisation et d'entretien complet du dispositif. Le présent manuel d'installation abrégé ne sert qu'à visualiser certaines actions importantes lors de l'installation du dispositif.

A. Outils et objets de base nécessaires lors de l'installation du dispositif*:

1. Couteau pour entailler l'emballage du dispositif.
2. Marqueur pour marquer des ouvertures dans le sol.
3. Jeu de clés hexagonales.
4. Pince pour installation électrique.
5. Jeu de clés plates.
6. Tournevis plat.
7. Perceuse.
8. Chevilles à injection (chimiques) – 8 chevilles pour chaque appareil.
9. Douilles terminales pour conduites.
10. Mètre ruban.
11. Pistolet à colle.
12. Niveau à bulle.
13. Aspirateur.
14. Dossier technique.

*Les outils et objets visés aux points 1 à 13 ne font pas partie de l'ensemble.

*Le montage de l'appareil est effectué par une personne. Deux personnes sont nécessaires pour porter et déplacer l'appareil.

B. Tous les types d'appareils SG2/SG3.

C. Exemples de configurations d'installation d'appareils et schémas de câblage suggérés.

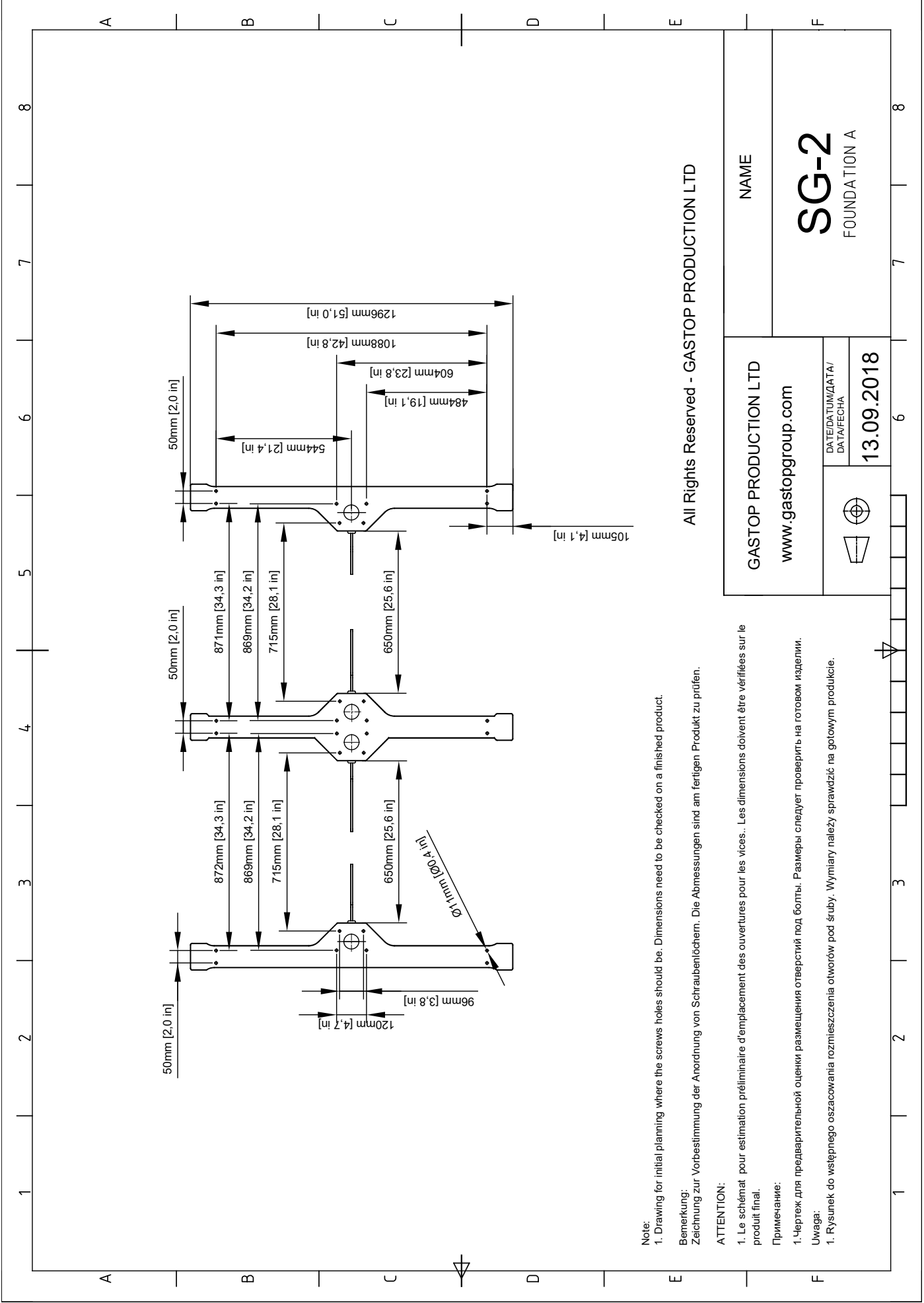
C1. Configuration pour une section de passage pour personnes avec un passage technique.

C2. Configuration pour deux sections de passage de personnes.

C3. Configuration pour trois sections de passage de personnes.

1. Vérification du lieu d'installation. Le câblage au lieu d'installation doit être d'au moins 1 mètre de long, mesuré à partir du sol. Le support doit être totalement plane.
2. Dévissage les vis de fixation des grilles inférieures.
3. Démontage des grilles inférieures.
4. Dévissage les vis de fixation de la grille centrale.
5. Démontage de la grille centrale.
6. Marquer les points de fixation des appareils au sol pour faire les trous.
7. Percer des trous dans le sol à des endroits désignés.
8. Introduction de la colle dans les trous.
9. Insérer les chevilles dans les trous remplis de colle selon les recommandations du fabricant de colle. Après avoir introduit de la colle dans les trous, attendre pendant le temps défini par le fabricant de la colle.
10. Serrage des chevilles avec des écrous (une rondelle élastique et une rondelle standard doivent être placées sous l'écrou).
11. Schéma de raccordement des appareils (pour un module composé de deux tourniquets : MASTER + SLAVE).
12. Emplacement du contrôleur dans l'appareil.
13. A. Connexion de la commande et de la communication entre les appareils du système synchrone MASTER/SLAVE pour l'appareil →MASTER.
B. Connexion de la commande et de la communication entre les appareils du système synchrone MASTER/SLAVE pour l'appareil →SLAVE.
14. Tableau de description des connecteurs électroniques.
15. Raccordement du contrôleur d'appareil à l'alimentation électrique.
16. Raccordement du câble UTP SLAVE-MASTER (communication entre modules).
17. Procédure de réglage des positions limites des bras de l'appareil. Emplacement de l'écran et du manipulateur.
18. Sélectionner "Settings" puis "Zero config" à l'aide du manipulateur du contrôleur.
19. Régler la position 0 dans n'importe quelle direction et confirmer avec le bouton du manipulateur.
20. Position de réglage 1 – passage fermé – et confirmation en appuyant sur le bouton du manipulateur.
21. Régler la position 2 dans l'autre direction et confirmer avec le bouton du manipulateur.
22. Confirmation des positions limites à l'aide du bouton de clavier.
23. Montage de la grille centrale de l'appareil.
24. Serrage des vis de fixation de la grille centrale.
25. Installation des grilles inférieures de l'appareil.
26. Serrage des vis de fixation des grilles inférieures.
27. Alimentation 24V.
28. Effectuer un test de fonctionnement pour vérifier le bon fonctionnement du module.

29. Effectuer un test de fonctionnement pour vérifier le bon fonctionnement du module.
30. Effectuer un test de fonctionnement pour vérifier le bon fonctionnement du module.
31. Transmission de la documentation technique et opérationnelle à l'opérateur/propriétaire de l'appareil.
32. Prise de connaissance de la documentation technique et opérationnelle par l'opérateur qui supervise le fonctionnement de l'appareil.
33. Marquage de la zone de passage : manuel d'utilisation disponible pour les personnes utilisant l'appareil (opérateurs de l'appareil), séparation de la zone de la passerelle (zone de portée des capteurs de l'appareil). Une personne ayant fait l'objet d'une vérification positive par le système de contrôle d'accès est autorisée à entrer dans la zone de passage (après vérification positive, l'appareil reçoit un signal pour ouvrir le passage).
34. Les lecteurs, boutons poussoirs ou autres dispositifs accessibles à l'utilisateur doivent être placés de manière à permettre à l'utilisateur qui les utilise pendant le processus d'autorisation de se trouver à l'extérieur de la zone de porte du module (zone de portée des capteurs de l'appareil).
35. Les personnes (p. ex. les enfants dont la hauteur est inférieure au niveau de détection du capteur) ne peuvent utiliser la zone de passage que lorsque l'opérateur a désactivé le mouvement des vantaux.
36. Pour les enfants et les personnes dont la hauteur est inférieure au niveau de détection du capteur, des passages supplémentaires sont prévus.



All Rights Reserved - GASTOP PRODUCTION LTD

GASTOP PRODUCTION LTD www.gastopgroup.com		NAME	
DATE/DATUM/DATA/ DATAFECHA		SG-2 FOUNDATION A	
13.09.2018		8	

Note:
1. Drawing for initial planning where the screws holes should be. Dimensions need to be checked on a finished product.

Bemerkung:
Zeichnung zur Vorbestimmung der Anordnung von Schraubenlöchern. Die Abmessungen sind am fertigen Produkt zu prüfen.

ATTENTION:

1. Le schémas pour estimation préliminaire d'emplacement des ouvertures pour les vices. Les dimensions doivent être vérifiées sur le produit final.

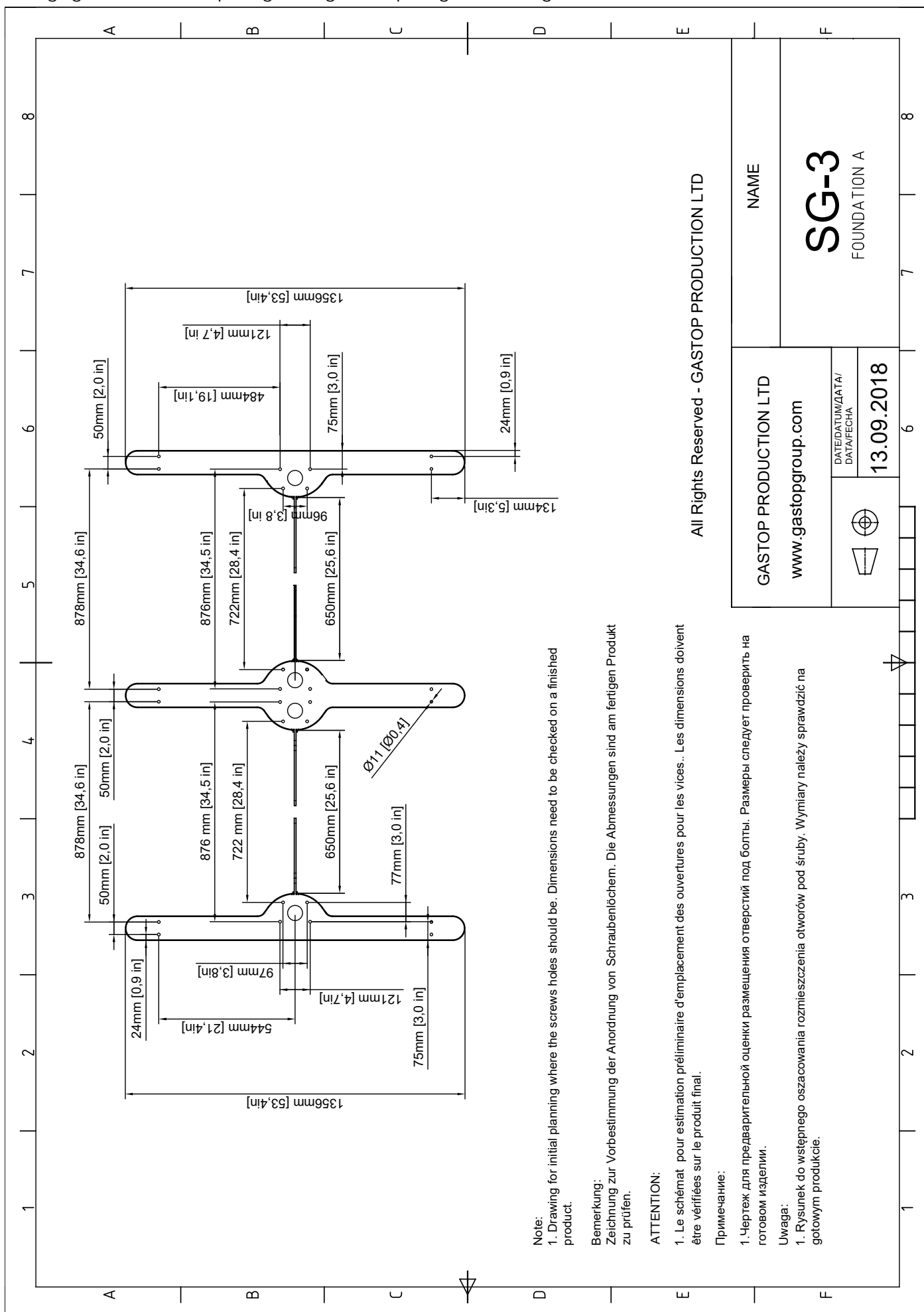
Примечание:

1. Чертеж для предварительной оценки размещения отверстий под болты. Размеры следует проверить на готовом изделии.

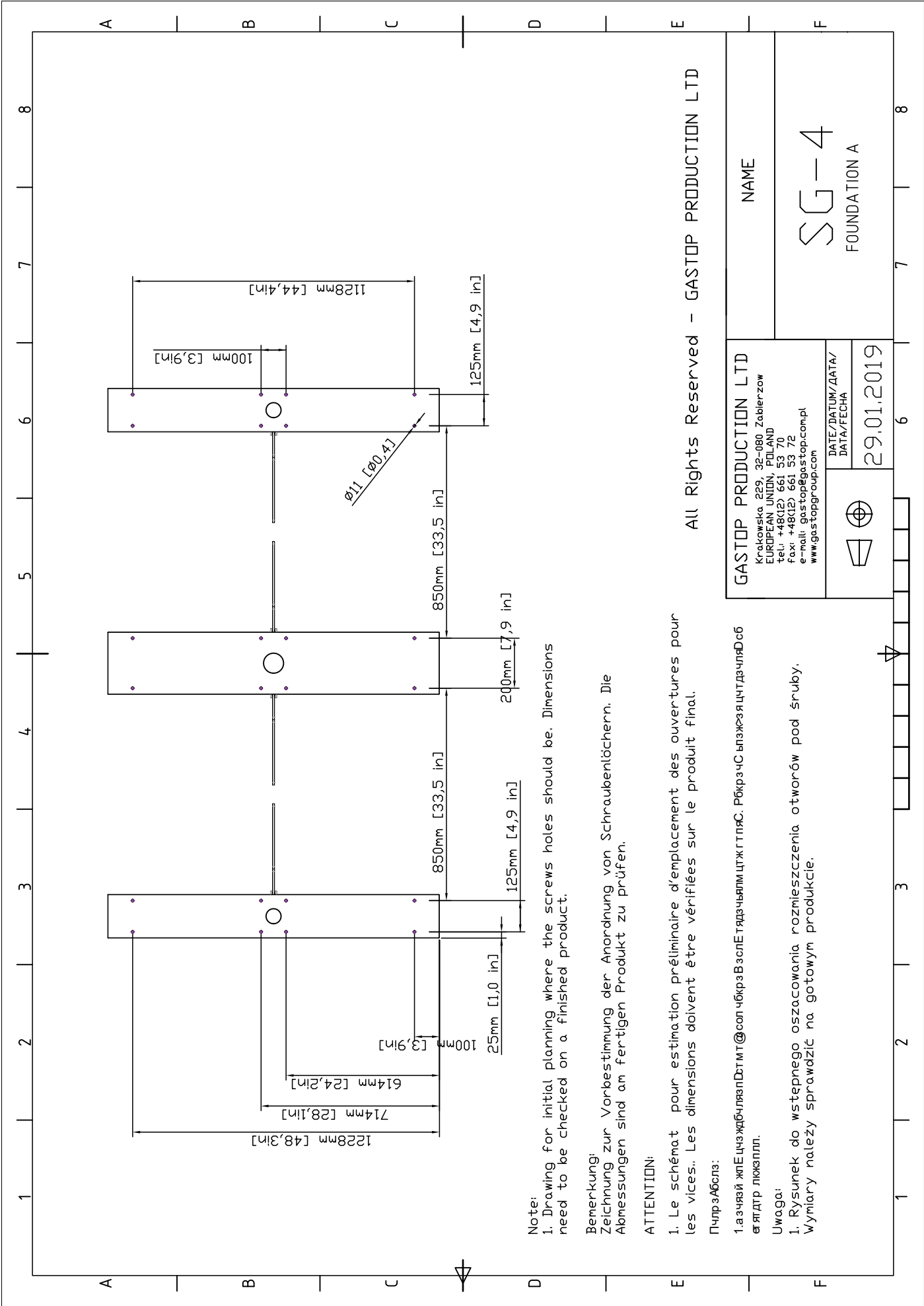
Uwaga:

1. Rysunek do wstępnego oszacowania rozmieszczenia otworów pod śruby. Wymiary należy sprawdzić na gotowym produkcie.

Changing the width of the passage changes the spacing of mounting holes.



Changing the width of the passage changes the spacing of mounting holes.





EU: GASTOPGROUP.COM
USA: GASTOP.US