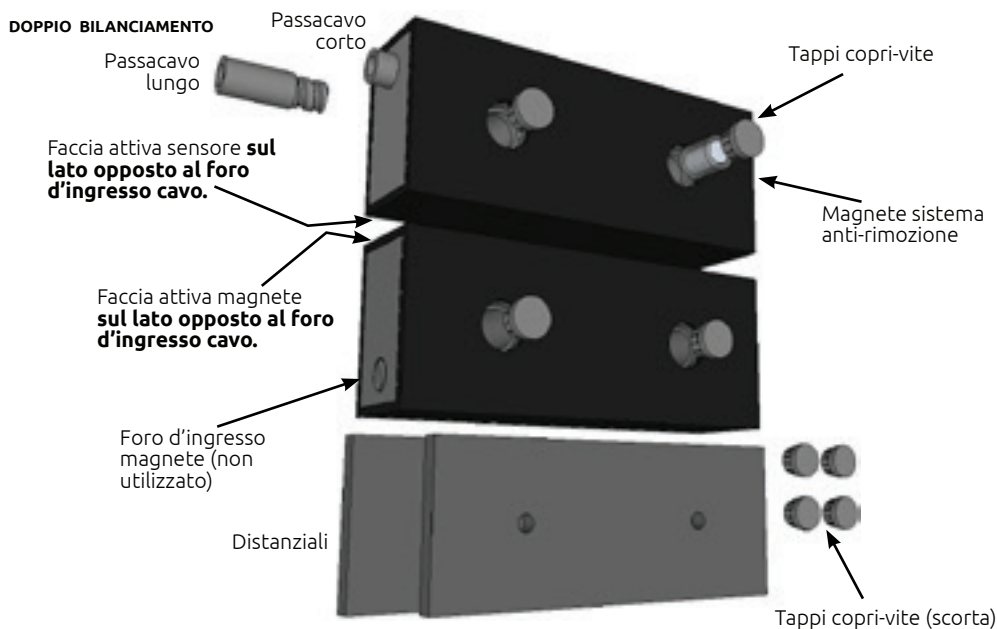


# Contatti antimascheramento ad alta sicurezza con Coded Sensor Technology Modelli CST-16V-r con sensore inerziale magnetico passivo, montaggio a vista, resinatura totale

## 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
- \* Cavetto a 4 conduttori (max. 30VDC - 250mA - 0.25W per circuito):
- \* Scocca in alluminio anodizzato e ABS, resinatura parziale
- \* Certificato Grado 3, Classe Ambientale IV secondo EN 50131-2-6

## 2. CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

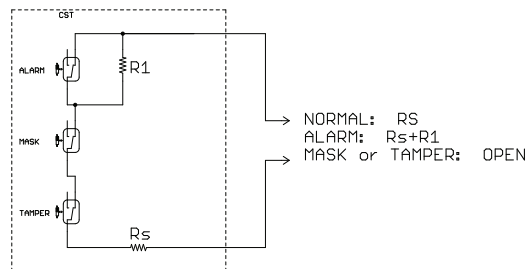


## 3. SISTEMI DI RILEVAMENTO DELLE MANOMISSIONI

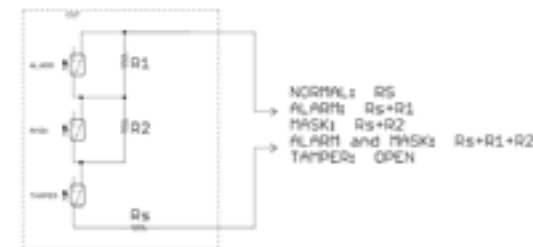
- \* **Coded sensor technology**
  - \* Il sensore chiude il contatto alarm solo quando un magnete specificamente codificato per quel sensore è presente in posizione sicura.
  - \* Un magnete CST differente da quello codificato, o tentativi di manomissione magnetica sulla faccia primaria causano l'apertura del contatto mask.
- \* **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 contatto tamper.

## 4. SCHEMA ED ESEMPI DI CABLAGGIO

### VERSIONE DOPPIO BILANCIAMENTO Dxx Fili ROSSO e BIANCO



### VERSIONE TRIPLO BILANCIAMENTO TOTxx Fili ROSSO e BIANCO



### Il sensore inerziale fa capo ai fili GIALLO/VERDE

Deve essere collegato ad una scheda di analisi VAS oppure ad una porta veloce della centrale. Per garantire le migliori prestazioni utilizzare le schede VAS -100, VAS-400 oppure VAS-800.

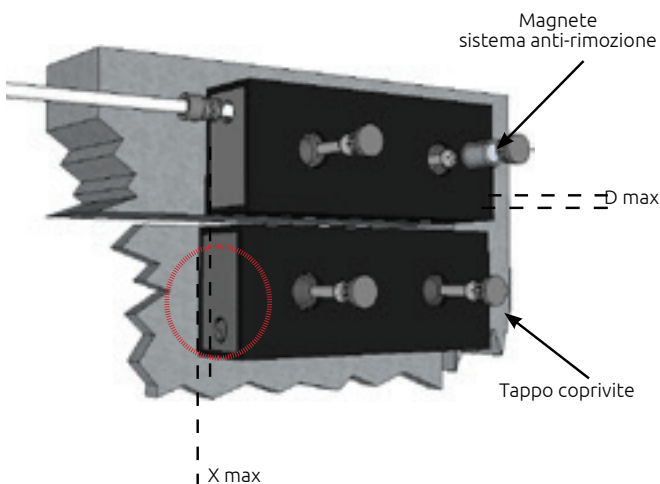
## 5. PREPARAZIONE DEL SENSORE



# Contatti antimascheramento ad alta sicurezza con Coded Sensor Technology Modelli CST-16V-r con sensore inerziale magnetico passivo, montaggio a vista, resinatura totale

- \* 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 la resistenza letta sui fili BIANCO/ROSSO
- \* 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 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.

## 6. INSTALLAZIONE IN LINEA



### Distanza di montaggio consigliata

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	<=6mm	<=6mm
X	<=2mm	<=2mm

### Distanza di attivazione

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	(9+2)mm	(9+2)mm
X	(8+3)mm	(8+3)mm

**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
- \* Inserire il magnete del sistema anti-rimozione nel foro a DX

## 7. PREPARAZIONE DEL MAGNETE PER INSTALLAZIONE AD ANGOLO RETTO



Magnete assemblato per installazione in linea (configurazione standard)

Magnete assemblato per installazione ad angolo retto

## 8. INSTALLAZIONE AD ANGOLO RETTO

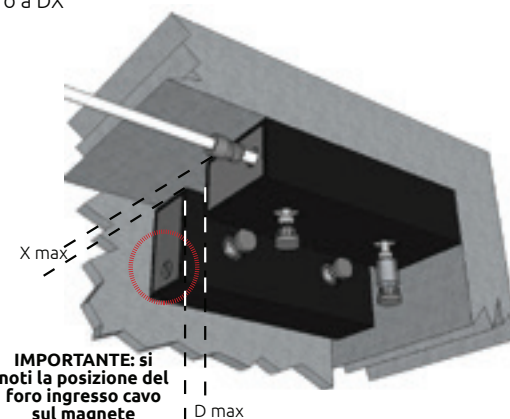
- \* Assemblare il magnete come indicato nel capitolo precedente
- \* Montare sensore e magnete come indicato in figura, facendo attenzione a che le facce attive di magnete e sensore siano contrapposte
- \* Inserire il magnete del sistema anti-rimozione nel foro a DX

### Distanza di montaggio consigliata

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	<=6mm	<=6mm
X	<=2mm	<=2mm

### Distanza di attivazione

Axis	Iron Mount.	No iron Mount.
D	(9+2)mm	(9+2)mm
X	(8+3)mm	(8+3)mm



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

## 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).

## 10. 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**.