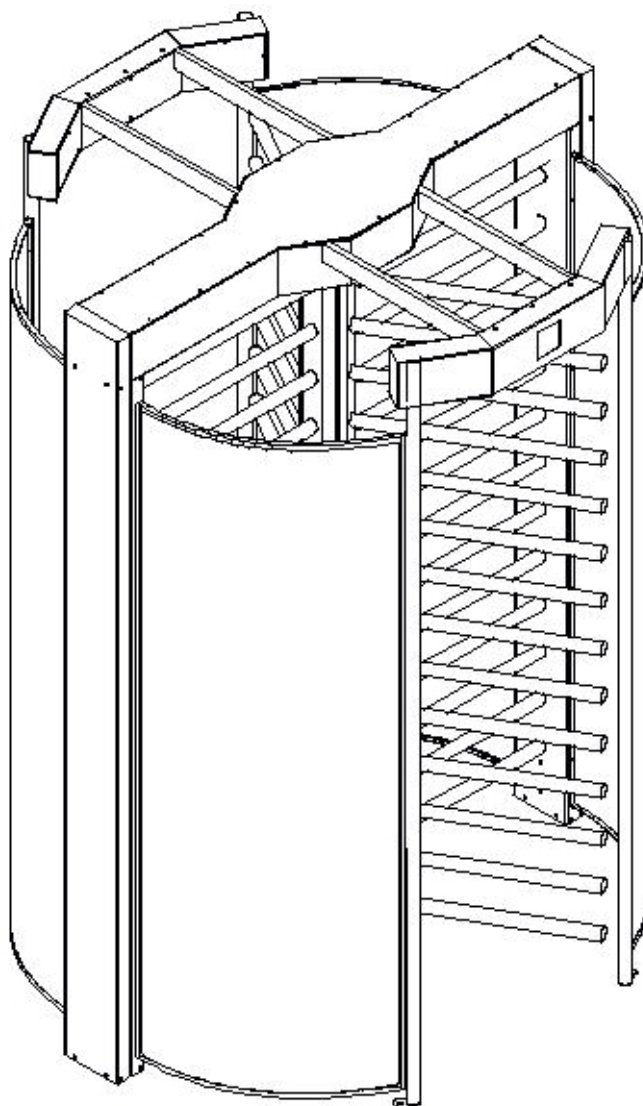


Molinete de Alta Seguridad MS100



Manual de Instalación y Mantenimiento

Versión: 1.1

11/05/2009

Toda información contenida en este documento, incluyendo ilustraciones y especificaciones, son confiables a la fecha de su publicación pero está sujeta a cambios sin notificación previa.

Tabla de contenido

1	Introducción	3
2	Descripción del producto	3
2.1	General	3
2.2	Especificación Técnica	4
2.2.1	Características Standard	4
2.2.2	Opcionales	4
2.2.3	Peso	5
2.2.4	Dimensiones	5
2.3	Modos de operación	6
2.3.1	Rotor Siempre libre	6
2.3.2	Rotor Siempre trabado	6
3	Información Técnica	7
3.1	Ubicación de los componentes	7
3.2	Placas Controladoras	8
3.3	PCA100	8
3.4	PCA200	8
4	Instalación	8
4.1	Desembalaje	8
4.2	Herramientas necesarias	8
4.3	Plan de instalación	9
4.4	Trabajos preliminares en el lugar	10
4.5	Instalando la unidad	12
4.6	Colocación de las aspas del molinete	21
4.6	Conexiones	21
4.6.1	Bornera de Conexión	21
4.7	Check list	22
5	Mantenimiento	23
5.1	Ubicación de los componentes	23
5.2	Rutina de mantenimiento	23
5.2.1	Indicaciones generales	23
5.2.2	Componentes	23
5.3	Reemplazo de los Solenoides	24
5.4	Sensores de Posición	24
5.4.1	Ajuste	24
5.4.2	Recambio de Sensor	25
5.5	Amortiguador	26
5.5.1	Ajuste	26
5.5.2	Recambio de amortiguador	26
6	Listado de repuestos recomendados	27

1 Introducción

Por favor, lea cuidadosamente este manual el cual contiene información que lo asistirá en la instalación y mantenimiento de la unidad.

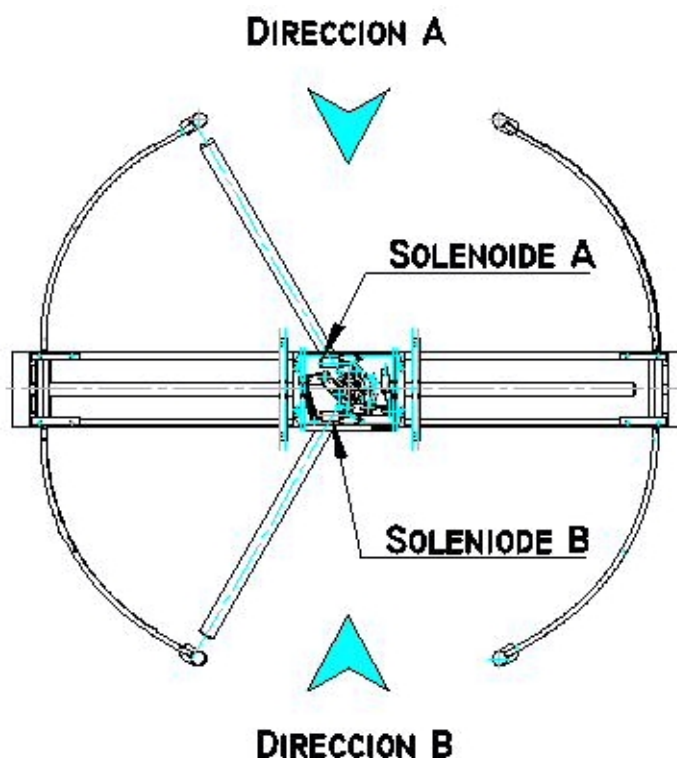
2 Descripción del producto

2.1 General

El MS350 es un componente básico en los sistemas de Control de Acceso de personas en instalaciones que requieran de un alto grado de seguridad y gran resistencia mecánica. Consiste en un mecanismo de cuatro aspas separadas 90° controlado por solenoides y de un movimiento amortiguado.

Puede ser de sentido unidireccional, cuando se puede controlar el paso con el mueble a la derecha (entrada) o bidireccional (se puede controlar el paso en ambos sentidos, entrada y salida).

Los palos se mueven manualmente por las personas que les fueron habilitados el paso.



2.2 Especificación Técnica

2.2.1 Características Standard

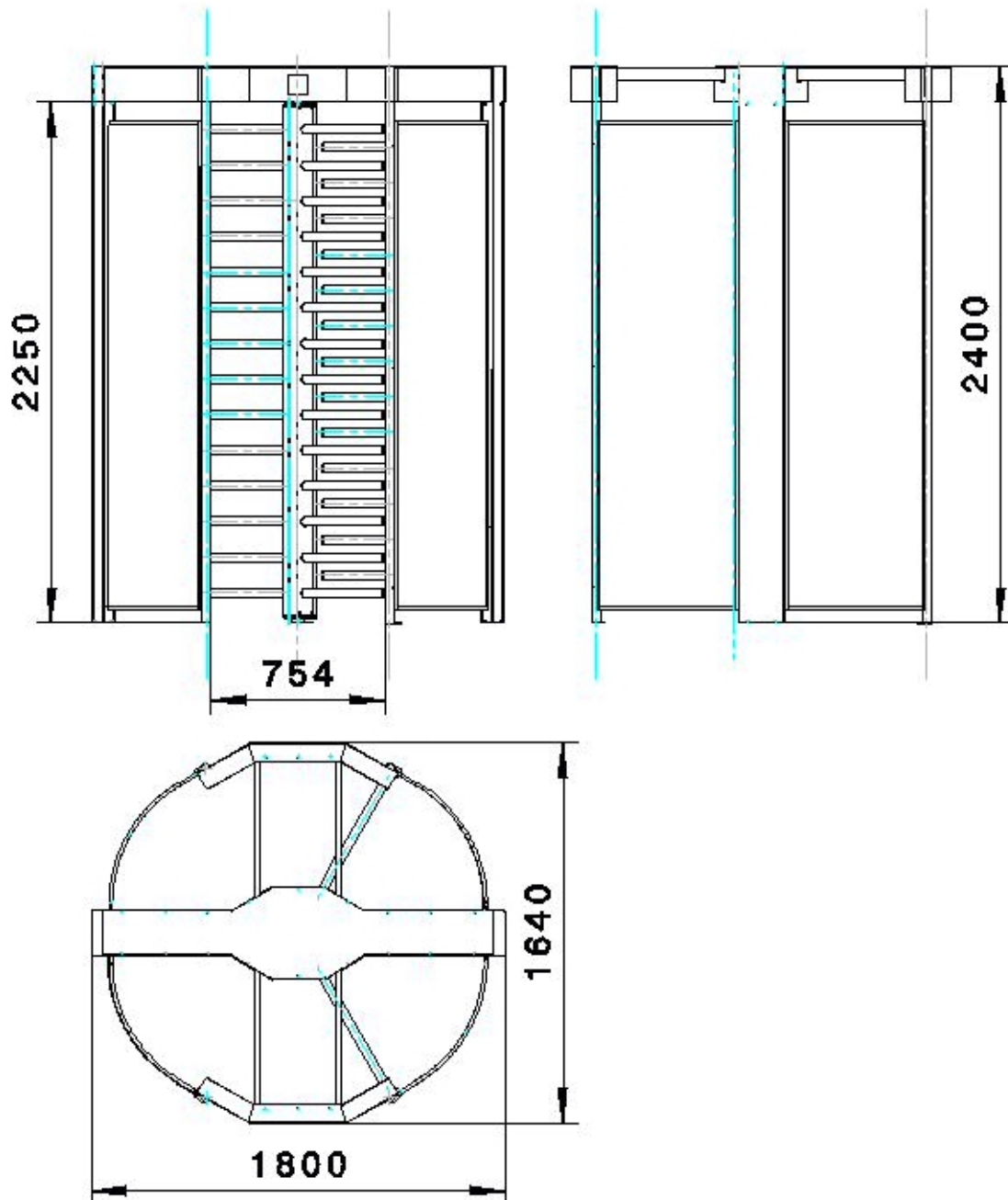
- Acceso unidireccional con sentido configurable
- Gabinete:
 - o Estructura de chapa de acero SAE 1010 pintada
 - o Pintura epoxi
- Aspas:
 - o Barrales de 750 mm
 - o Tubo de Acero SAE 1010 de 2.5mm
- Mecanismo
 - o Rotor siempre libre
 - o Rodamientos blindados
 - o Bujes sinterizados autolubricados
 - o Amortiguador hidráulico
- Sensores de posición del brazo a contacto seco
- Solenoide de 12 Vdc

2.2.2 Opcionales

- Acceso bidireccional
- Rotor siempre trabado
- Señalización de paso: Luz roja - Luz verde
- Pictogramas

2.2.3 Peso 750 Kg.

2.2.4 Dimensiones



2.3 Modos de operación

Los equipos pueden ser provistos de fábrica en dos modos de operación:

- **Rotor Siempre libre**
- **Rotor Siempre trabado**

2.3.1 Rotor Siempre libre

En este modo de operación el mecanismo del molinete se encuentra normalmente liberado y se debe energizar al solenoide para que obstaculice el paso.

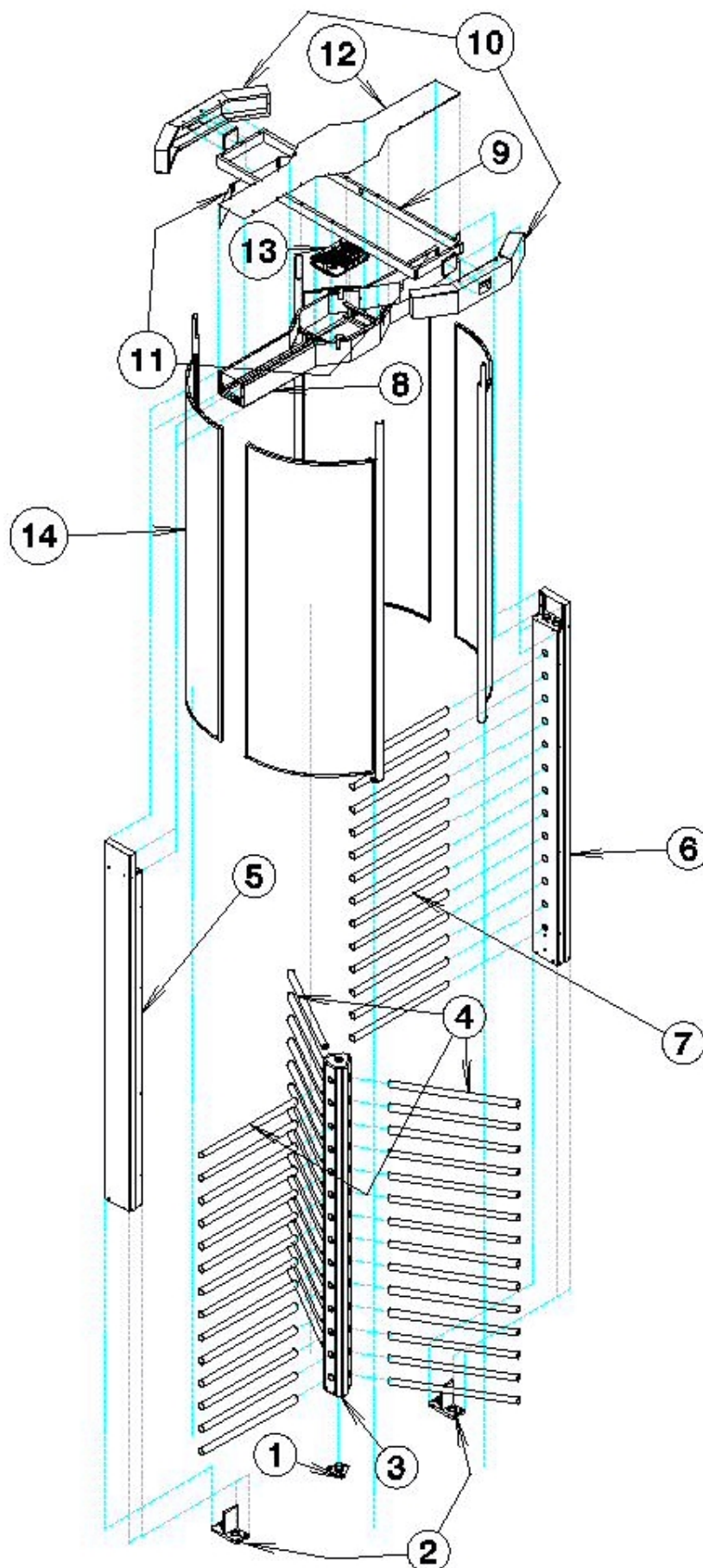
Tiene la ventaja que al interrumpirse el suministro eléctrico el molinete permanece liberado ante una emergencia.

2.3.2 Rotor Siempre trabado

En este modo de operación el mecanismo del molinete se encuentra normalmente trabado y se debe energizar al solenoide para que libere el paso.

3 Información Técnica

3.1 Ubicación de los componentes



Referencia	Cantidad	Nombre
1	1	Eje Pívor
2	2	Bases Columna
3	2	Eje Columna Giratoria
4	42	Aspas Columna Giratoria
5	1	Columna Izquierda Completa
6	1	Columna Derecha Completa
7	13	Aspas Fijas
8	1	Puente
9	1	Estructura Marquesina
10	2	Marquesina
11	2	Tapa Marquesina
12	1	Tapa Puente
13	1	Mecanismo
14	4	Rejas Laterales

3.2 Placas Controladoras

3.3 PCA100

La PCA100 controla el paso del molinete luego de aplicada una señal de habilitación de entrada. La secuencia de funcionamiento es la siguiente:

Para rotor Siempre Trabado:

Normalmente el mecanismo se encuentra trabado no permitiendo el paso de personas por el molinete

Al recibir una señal en la entrada de habilitación la PCA100 emite una señal sonora y acciona el solenoide correspondiente permitiendo el paso en ese sentido.

Al realizarse el paso de la persona los sensores detectan el giro de las aspas y la PCA100 deshabilita al solenoide quedando el mecanismo nuevamente trabado.

La PCA100 posee un sistema de time-out que si no pasan personas durante un tiempo de 30 segundos (aproximadamente) luego de recibir la señal de entrada se deshabilita el paso volviendo a su estado inicial.

3.4 PCA200

La PCA200 es una placa diseñada para ser usada en Sistemas de control de Accesos para controlar puertas o molinetes. Soporta dos lectores de tarjetas, dos displays, semáforos, cerraduras y pictogramas y la conexión al sistema es a través de ethernet por TCP/IP.

4 Instalación

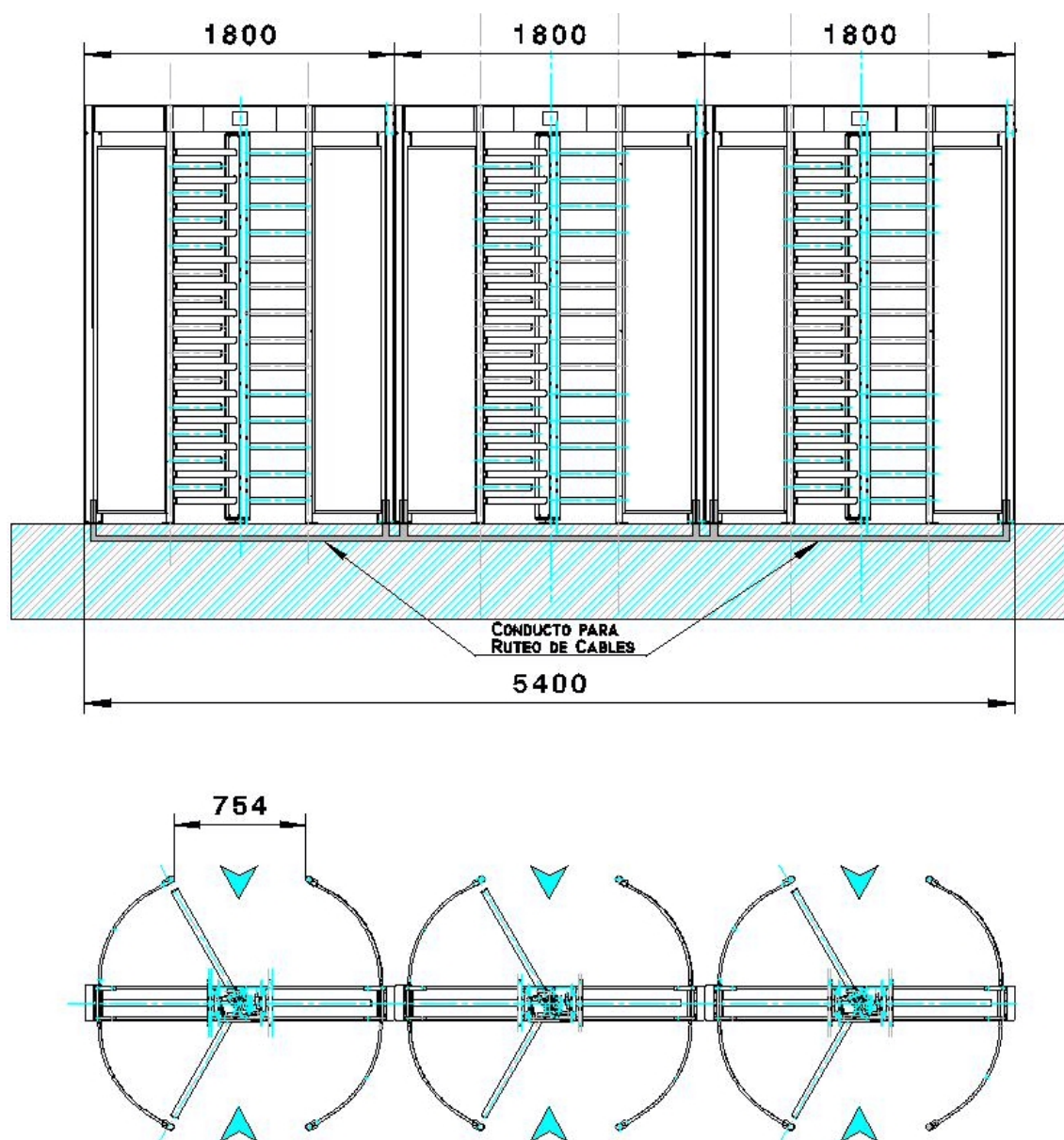
4.1 Desembalaje

4.2 Herramientas necesarias

- Taladro industrial con percutor
- Mecha de widia de 12 mm para Concreto
- 36 Tarugos metálicos de expansión de 12mm (tipo **FISCHER** acero MR12).
- Llave fija de 14 y 17 mm
- Juego de llaves Allen en mm.

Por favor, lea detenidamente todas las secciones antes de comenzar la instalación.

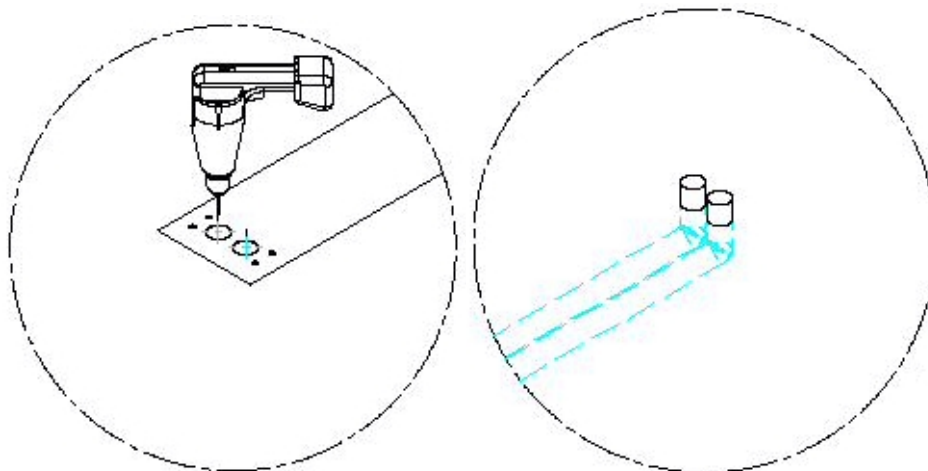
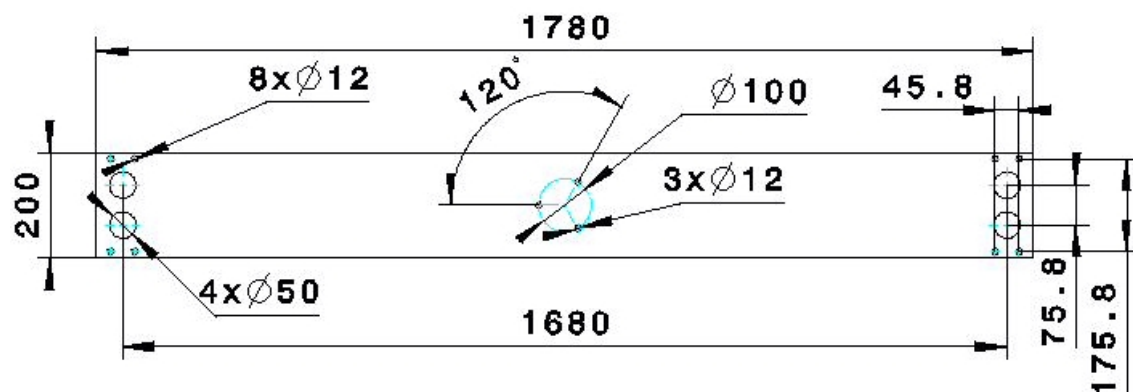
4.3 Plan de instalación



4.4 Trabajos preliminares en el lugar

Verifique la posición y ubicación de los equipos de acuerdo a la instalación general, según el plan de instalación.

Proceda al amurado de los caños de PVC de 1", necesarios para el paso de los cables de alimentación y datos, ya sea mediante una plantilla o bien mediante el plano de instalación. Los mismos, deberán sobresalir 10 cm. por encima del nivel del piso.



Dependiendo del ámbito de instalación de los equipos, existen dos posibles variantes.

1. Si el piso es de concreto, la instalación, se puede llevar a cabo, mediante brocas de acero o brocas químicas, colocando dichas brocas en una posición que coincida con los agujeros de anclaje del molinete, ya sea mediante el plano de instalación o mediante una plantilla.

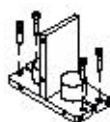
2. En todos los otros casos en los que el piso no sea de concreto, conviene basar la instalación en una platina de amurado. La misma deberá estar elaborada con barrillas roscadas Ø M10, de acuerdo al plano de instalación, y amurada al suelo existente con cemento de manera que la misma, quede por debajo del nivel del piso por 10 cm. También se deberá tener en cuenta en esta instancia, que las varillas roscadas que forman parte de la platina sobrepasen el nivel del piso por 5 cm.

A continuación, proceda al pasaje de cables de alimentación y datos a través de los tubos de PVC de 1" previamente amurados. Tenga en cuenta que los cables deberán sobresalir 2Mts. por encima del nivel del piso.

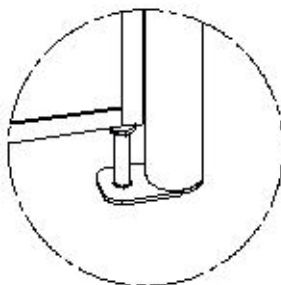
Verifique que el piso o la base de concreto donde se montaran los molinetes, este parejo y nivelado +/- 5mm en el área de fijación de los molinetes.

4.5 Instalando la unidad

La fijación principal de los molinetes al piso se lleva a cabo mediante vínculos roscados (tornillos o varillas roscadas). Los mismos se encuentran distribuidos en dos grupos de cuatro unidades para cada “columna completa”, y en dos grupos menores de tres unidades, correspondientes a cada “eje pivot”.

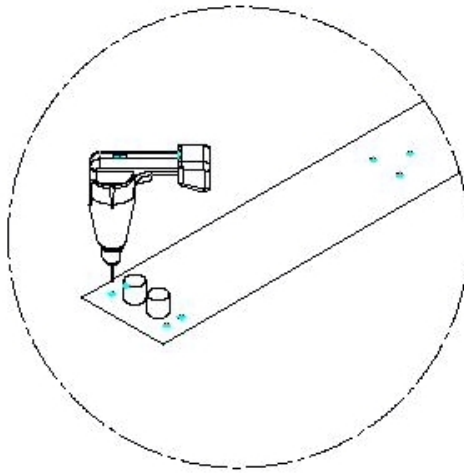


Existen también vínculos roscados de menor relevancia, separados en grupos de una unidad, ubicados en la parte inferior de cada mamparo contenedor de las rejas laterales.

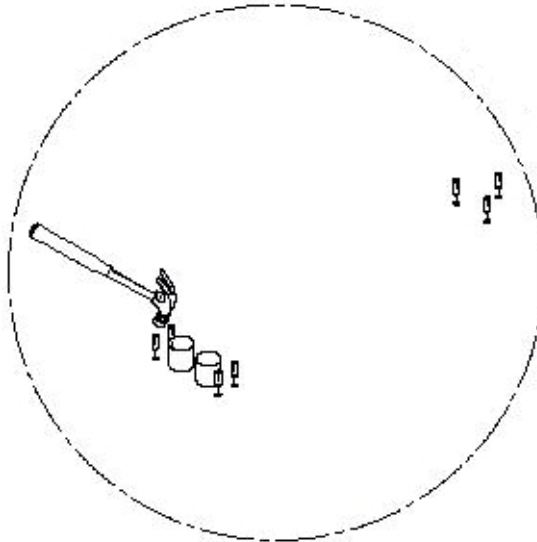


Para su correcta instalación se deberá recurrir a los siguientes pasos:

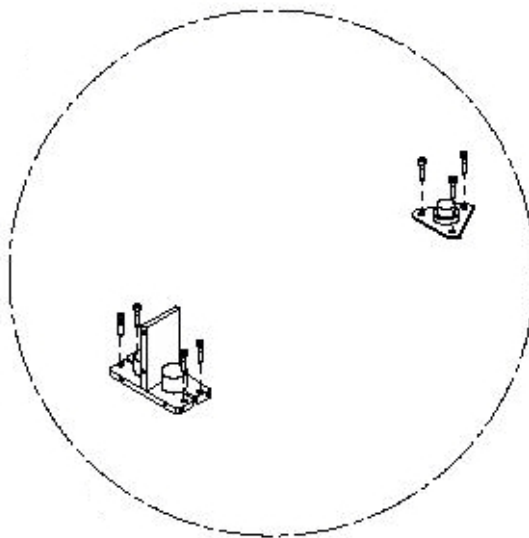
- Si cuando se realizaron los “Trabajos Preliminares en el lugar” se optó por realizar la instalación mediante brocas de acero o brocas químicas y cuenta con una plantilla de instalación, proceda ahora a colocar nuevamente la plantilla, teniendo como referencia en esta instancia, los caños de PVC de 1” destinados al pasaje de cables, los que al comenzar esta etapa ya deberían de estar amurados en el piso. Si no posee una plantilla de instalación proceda a realizar el marcado de los centros de los agujeros en la superficie a perforar de acuerdo al plano de instalación.
- Perforar utilizando Taladro con percutor con mecha de widia para tarugo de 12 o utilizar Broca de 3/8”.



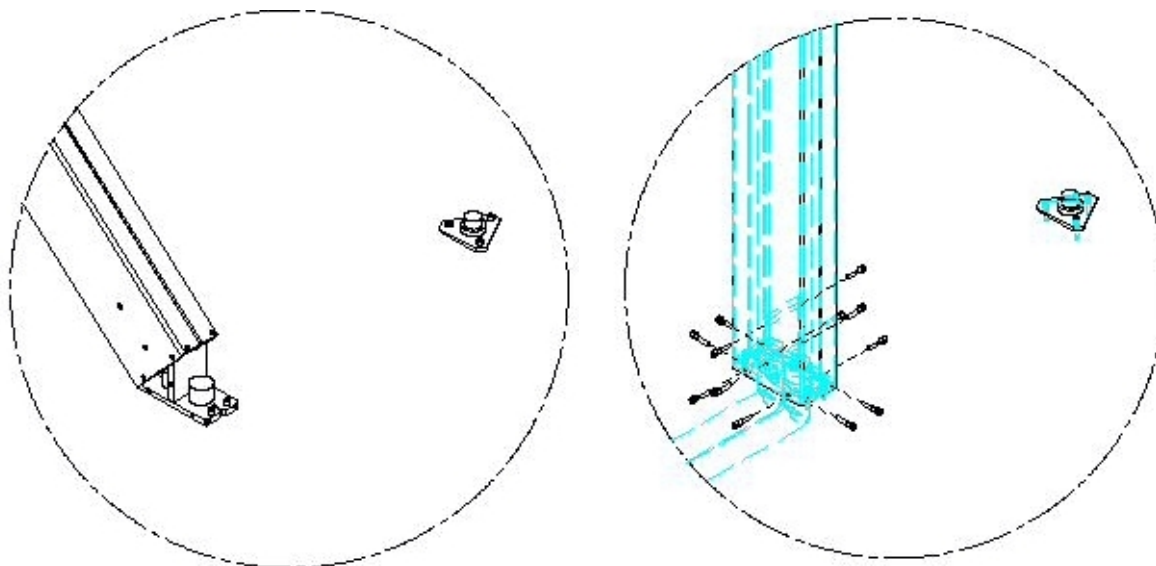
- Colocar Tarugos metálicos de expansión de 12mm (tipo **FISCHER** acero MR12) en los agujeros realizados anteriormente.



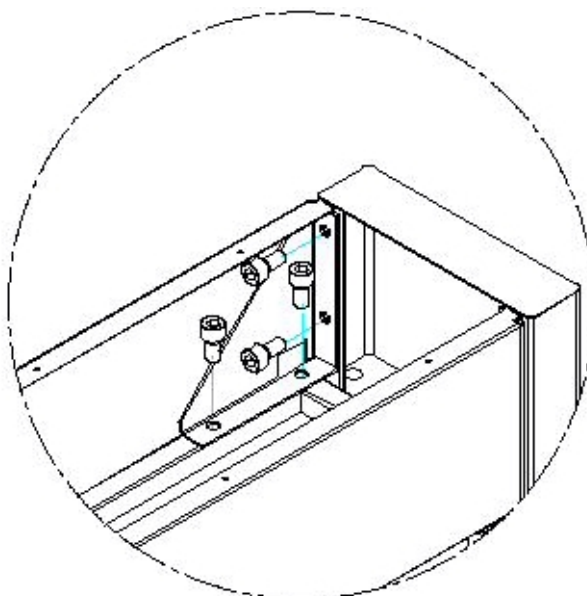
- Ubicar y ajustar firmemente los conjuntos mecánicos correspondientes a las “Bases Columna” y “Eje Pivot” con los tornillos, utilizando arandelas planas.



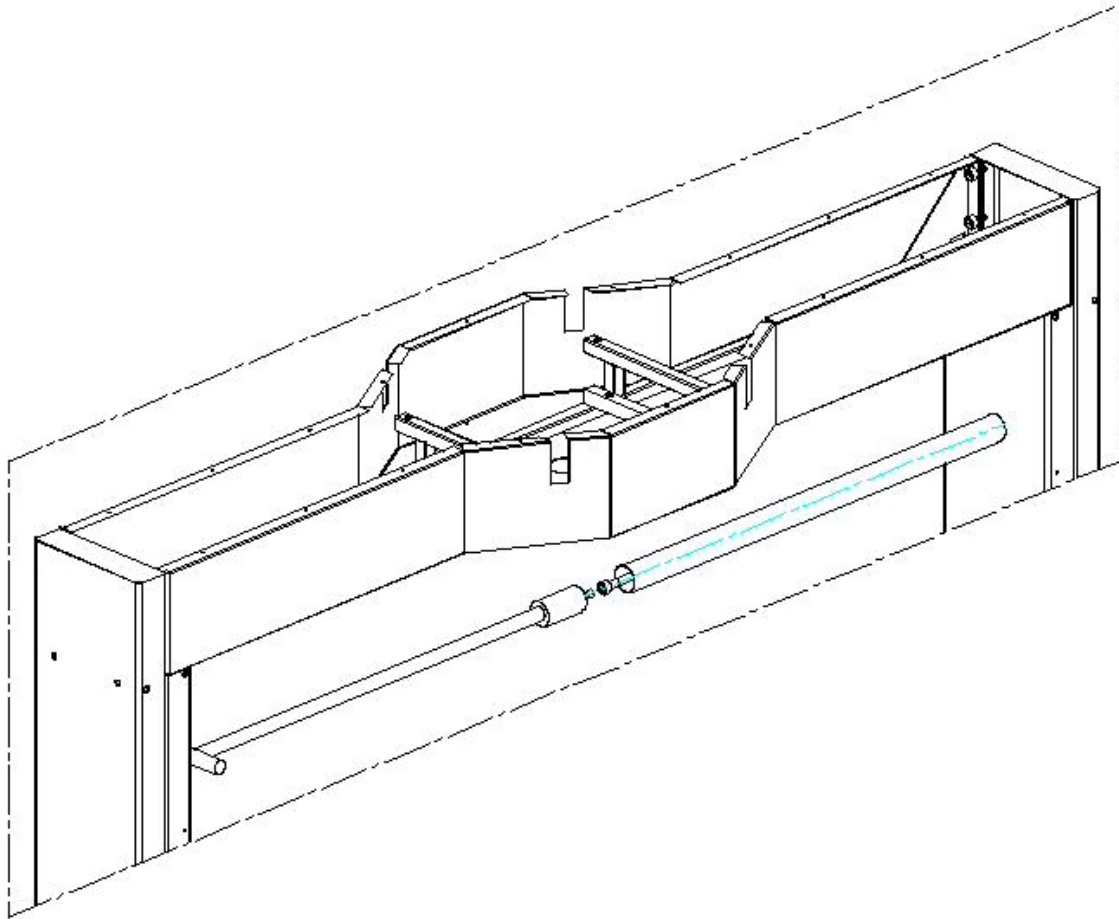
- Ubicar y ajustar las “Columnas Completas” con los tornillos correspondientes.



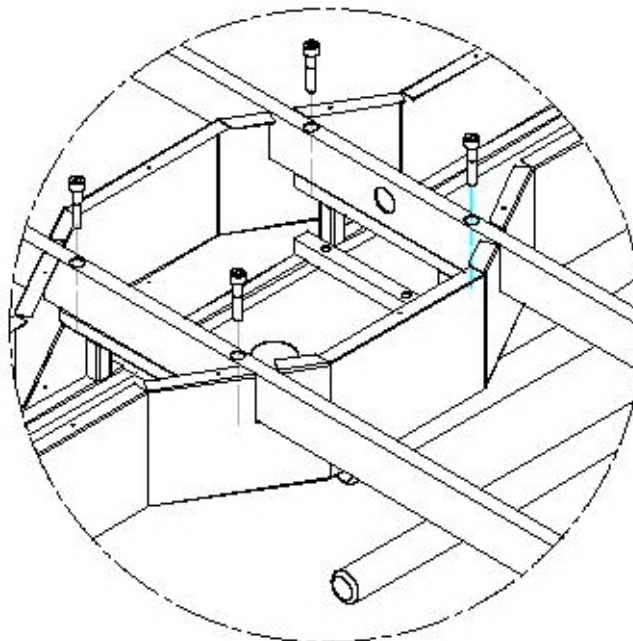
- Ubicar y sujetar el “Puente” a las “Columnas Completas”, utilizando los tornillos correspondientes.



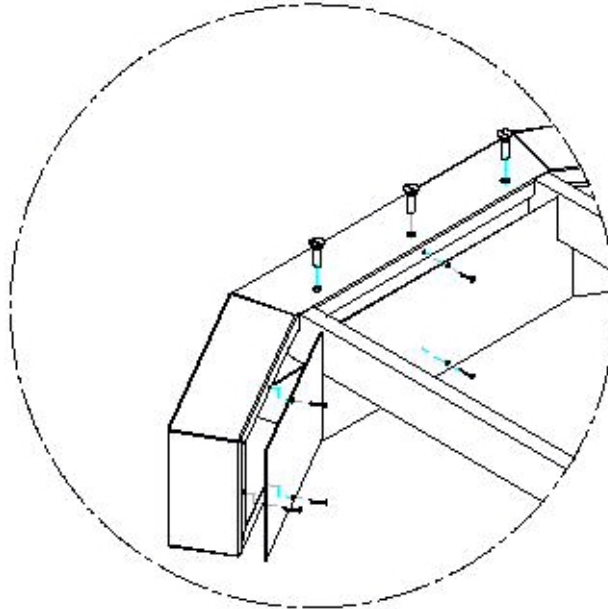
- Ubique y fije firmemente cada aspa fija en su lugar mediante los tornillos correspondientes, utilizando la herramienta provista y sin olvidar la colocación de los tapones protectores, una vez terminada esta operación.



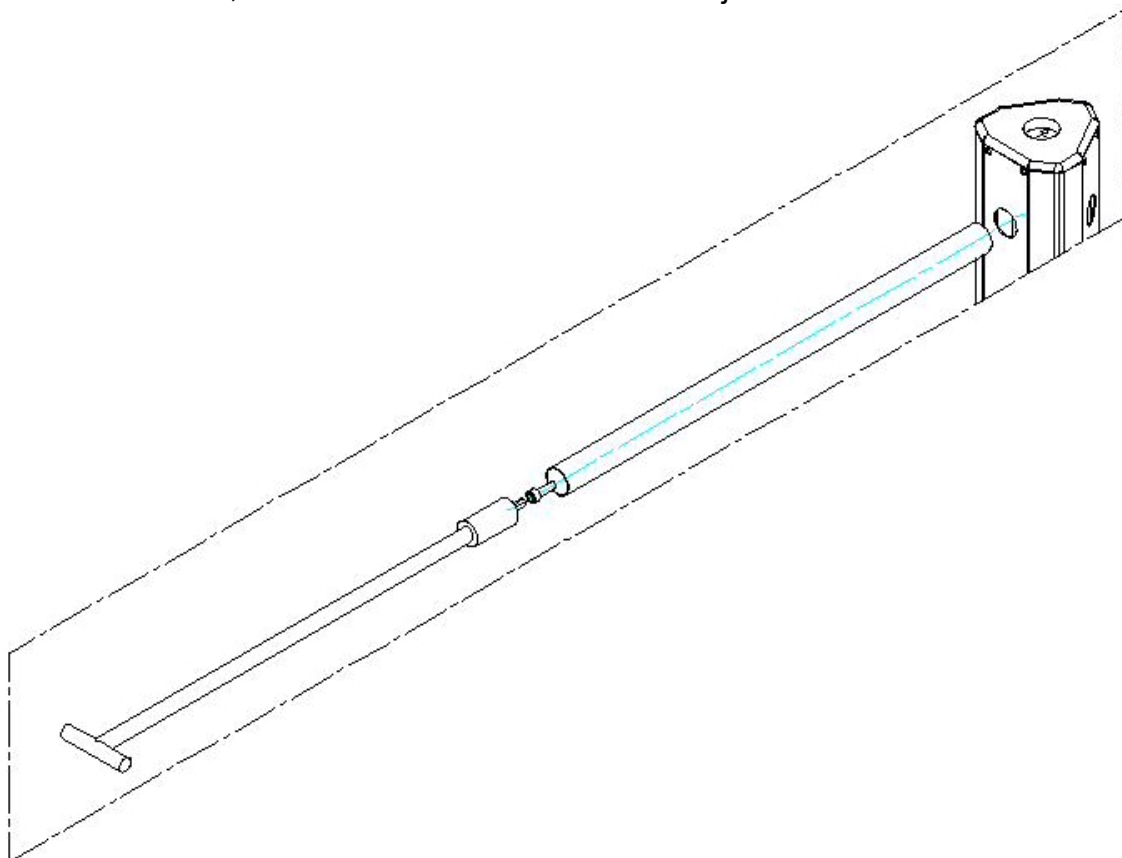
- Proceda en esta instancia a ubicar y sujetar firmemente en su lugar la “Estructura Marquesina” utilizando los tornillos correspondientes.



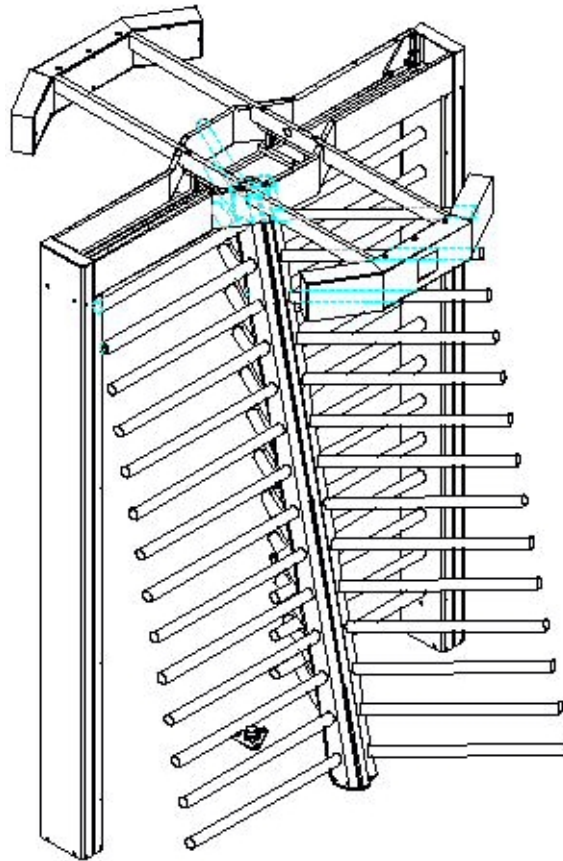
- Ubicar y ajustar cada una de las “Marquesinas” a la “Estructura marquesina”. Una vez fijas en su lugar, proceda a cerrar las marquesinas utilizando para esto las “Tapa Marquesina” y los tornillos correspondientes, como lo muestra la figura a continuación.



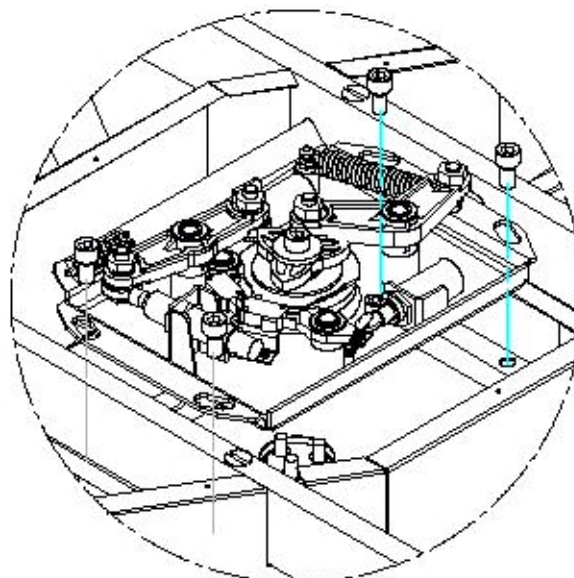
- Proceda ahora al armado por separado de la columna giratoria central. Para esto, fije firmemente cada “Aspa Columna Giratoria” en su correspondiente alojamiento del “Eje Columna Giratoria”, utilizando los tornillos correspondientes, y la herramienta provista. Es importante que recuerde colocar los tapones protectores de cada “Aspa Columna Giratoria”, al terminar con el armado del conjunto.



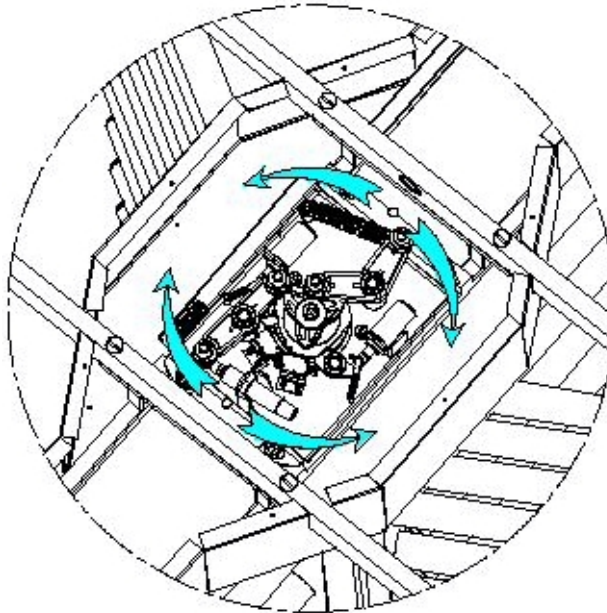
- Ensamble la columna giratoria central armada anteriormente, al resto del conjunto, cuidando que quede alienada verticalmente con el “Eje Pívor”.



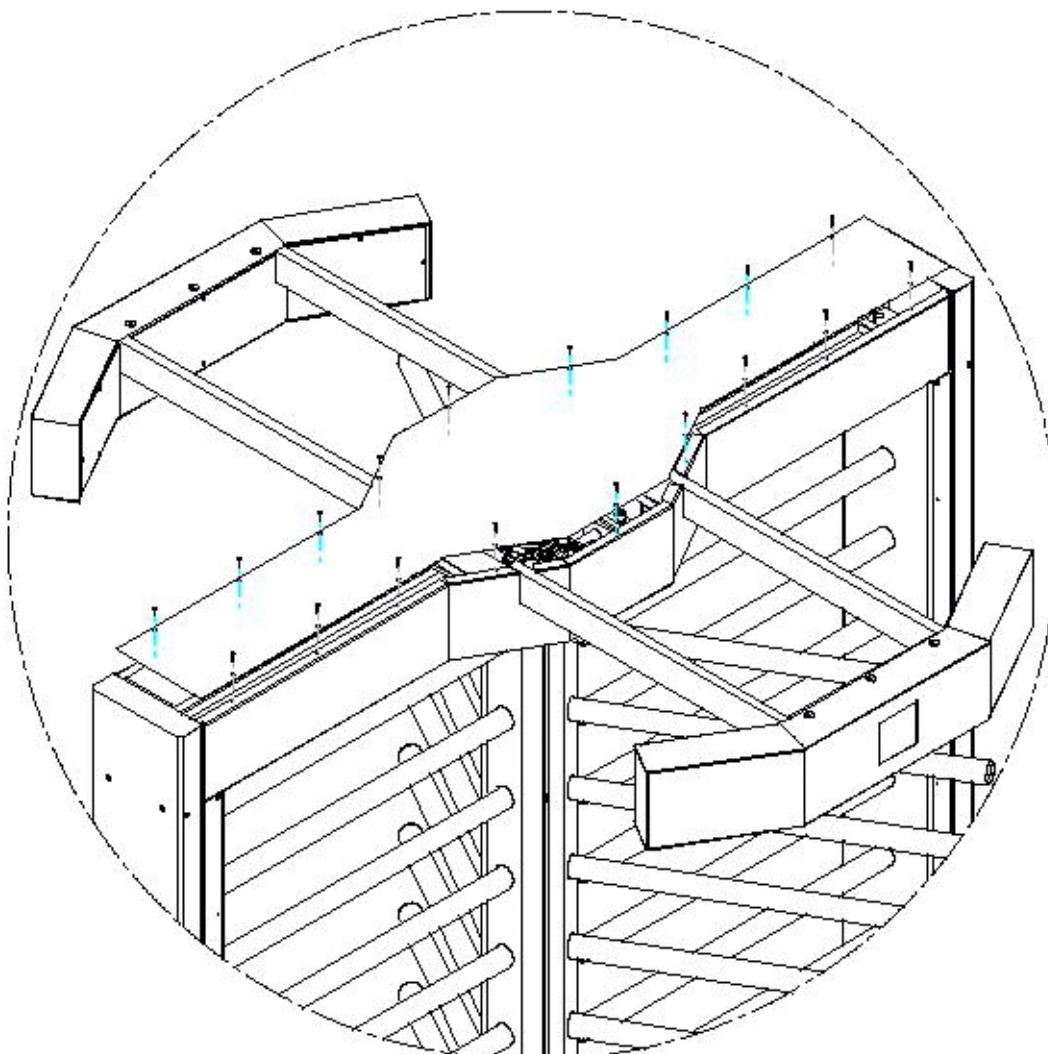
- Fije el “Mecanismo” en su posición utilizando los tornillos correspondientes, verificando que ensamble con la columna giratoria central, de manera que una de las hileras de “Aspas Columna Giratoria” impida el paso del lado opuesto a las “Aspas Fijas”.



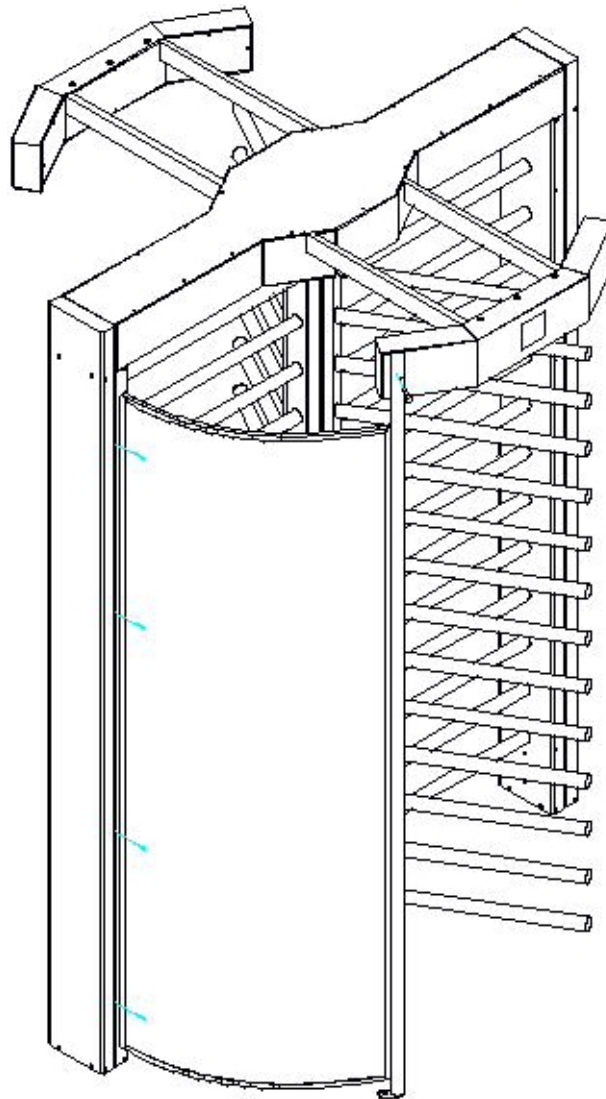
- Antes de terminar de ajustar los tornillos de fijación del mecanismo, asegúrese de que este orientado correctamente, utilizando las guías de aproximación final con las que cuenta.



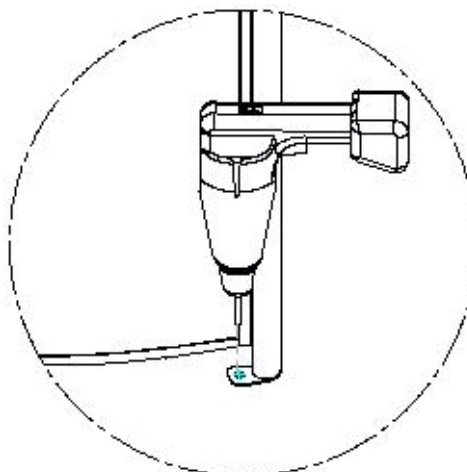
- Coloque la “Tapa Puente” en su posición y ajústela firmemente con los tornillos necesarios.



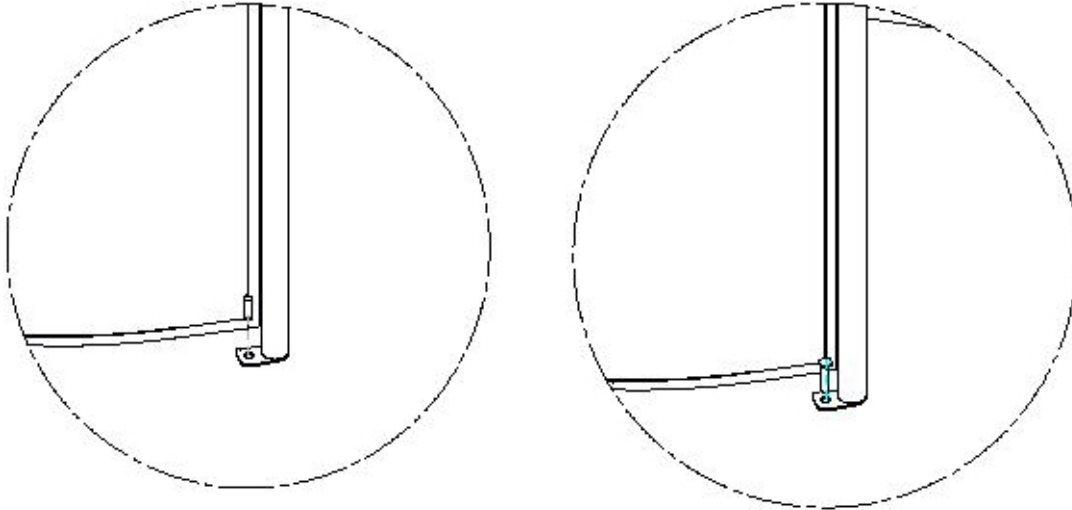
- Ajustar las rejas laterales al resto del conjunto como lo muestra la figura a continuación.



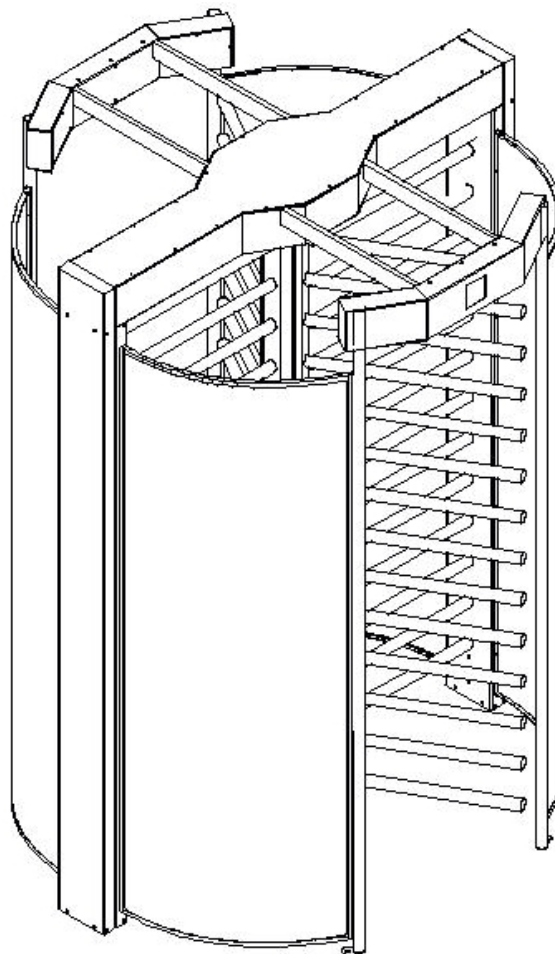
- Perforar utilizando Taladro con percutor con mecha de widia para tarugo de 12 o utilizar Broca de 3/8" los agujeros necesarios para amurar las "Rejas Laterales" al piso.



- Colocar Tarugos metálicos de expansión de 12mm (tipo **FISCHER** acero MR12) en los agujeros realizados anteriormente, y colocar los tornillos necesarios para terminar de amurar los mamparos correspondientes a las “Rejas Laterales” al piso.



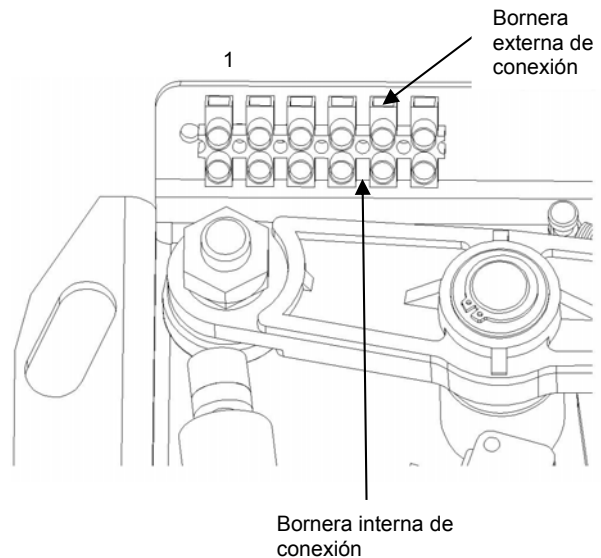
- Repetir las mismas operaciones con todos los mamparos de las “Rejas Laterales”, hasta obtener un Layout similar al que se muestra en la figura a continuación.



4.6 Conexiones

4.6.1 Bornera de Conexión

La bornera de conexión esta dividida en dos partes, una interna en la cual se conectan solenoides y sensores, la otra es la bornera externa, esta es dispuesta para la conexión de placa de control de molinete (PCA100 o PCA200).



Pin	Descripción
1	Común Solenoides
2	Solenoides Inferior
3	Solenoides Superior
4	Común Sensores de posición
5	S1
6	S2

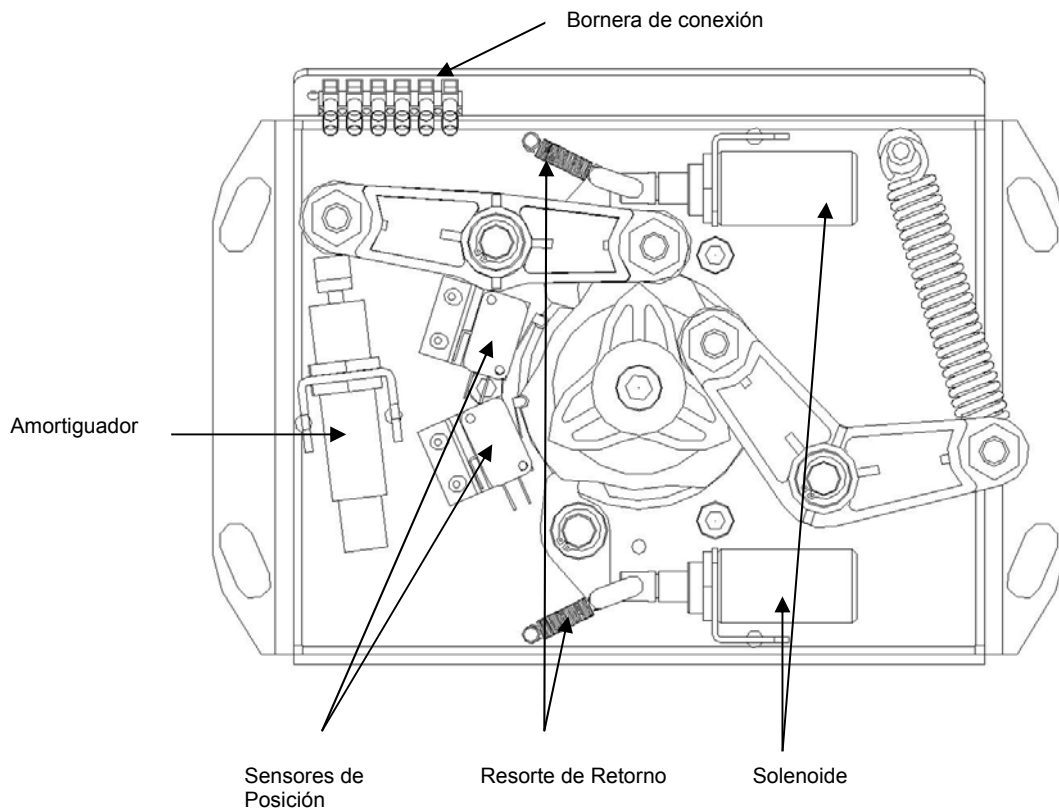
4.7 Check list

Antes de operar el molinete realice los siguientes pasos.

- Chequear que todos los cables estén firmemente conectados en sus respectivas terminales.
- De tener instalado un mecanismo antipánico, chequear si los brazos del trípode pueden ser empujados libremente cuando el equipo esta desconectado.
- Chequear que todos los tornillos y tuercas estén firmemente ajustados.
- Inspeccionar el molinete para asegurarse que no queden herramientas que puedan provocar fallas mecánicas.
- Limpiar y remover cualquier desecho (empaques, embalajes) de la entrada del molinete.
- Colocar y trabar la tapa superior (molinetes electromecánicos).

5 Mantenimiento

5.1 Ubicación de los componentes



5.2 Rutina de mantenimiento

5.2.1 Indicaciones generales

El mecanismo debe ser inspeccionado regularmente para mantener los componentes en buen estado de funcionamiento.

Advertencia: Verifique que la unidad se encuentra sin energía antes de inspeccionar el mecanismo.

Lubricantes

Para la lubricación de los componentes del mecanismo utilice grasa Molycote BR2 Plus o equivalente.

No engrase partes que no estén especificados en este manual porque puede dañar el funcionamiento del mecanismo.

5.2.2 Componentes

5.2.2.1 Verificaciones mensuales

Sistema Antipánico Autosuficiente:

- Limpie y verifique que los palos colapsen libremente.

5.2.2.2 Verificaciones anuales (Esta operación debe realizarse con la unidad sin energía)

Mecanismo:

- Engrase los ejes de los garillos
- Engrase los ejes de los solenoides
- Engrase los extremos de contacto de los resortes de los gatillos
- Engrase los extremos de contacto del resorte principal.
- Verifique que los brazos tanto del amortiguador como el del resorte principal trabajen libremente
- Verifique la regulación del amortiguador

Gabinete

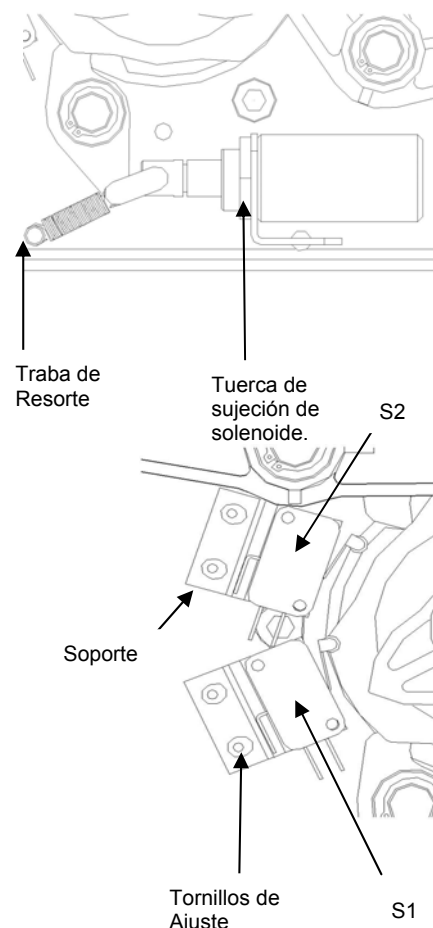
- Para molinetes de acero inoxidable utilice limpiador 3M para Aceros inoxidables
- Para molinetes pintados, utilice limpiadores hogareños.

5.3 Reemplazo de los Solenoides

Los solenoides encargados de bloquear o no el giro del mecanismo.

Si se detecta la falla de alguno de estos componentes se deberá realizar los siguientes pasos para retirar la parte

- Aflojar tuerca de sujeción del solenoide con llave para tuerca de 24mm.
- Retirar cuerpo del solenoide.
- Desconectar de la bornera interna.
- Reemplazar conjunto.



5.4 Sensores de Posición

5.4.1 Ajuste

Para realizar el ajuste de los sensores de posición, los cuales deben respetar la siguiente secuencia durante el giro del mecanismo

No S1	No S2
S1	No S2
S1	S2
No S1	S2

Para esto realizar los siguientes pasos

- Destrabe el mecanismo, para poder realizar un giro (en caso de Normal cerrado).
- Comience a girar las aspas observando si se cumple la secuencia de activación de los sensores.
- En caso de que no se cumpla, aflojar tornillo de ajuste.
- Llevar al sensor con dificultad a la posición correcta.
- Ajustar tornillo de ajuste.

5.4.2 Recambio de Sensor

Para realizar el recambio de un sensor se debe realizar los siguientes pasos

- Aflojar todos los tornillos de ajuste.
- Retirar los tornillos.
- Retirar el sensor con soporte.
- Retirar el sensor del soporte.
- Desconectar de bornera interna.
- Colocar un nuevo sensor.
- Posicionar los tornillos de ajuste.
- Calibrar sensor.
- Ajustar los tornillos de Ajuste.

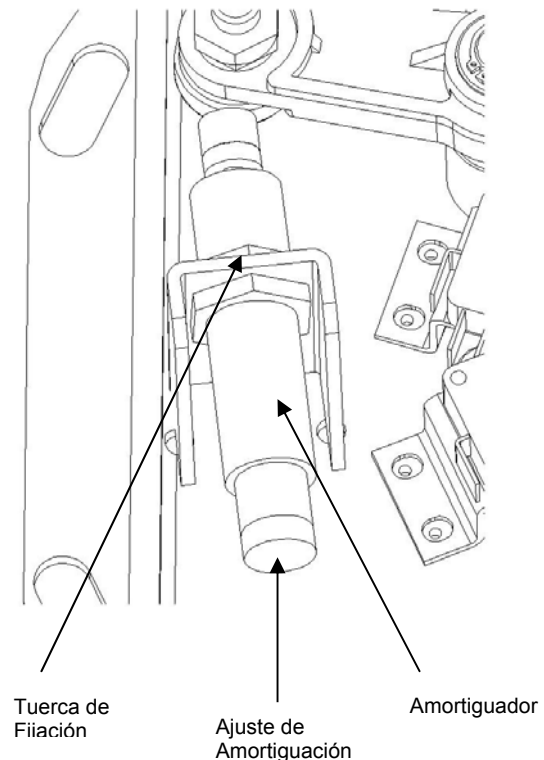
5.5 Amortiguador

El amortiguador cumple con la función de suavizar el giro de las aspas evitando golpear a la persona que provoco el giro.

5.5.1 Ajuste

Para ajustar el giro amortiguado se deberá realizar los siguientes pasos

- Destrahe el mecanismo, para poder realizar un giro (en caso de Normal cerrado).
- Desajuste prisionero de traba del amortiguador con llave Allen incluida en los molinetes.
- Realice un giro de aspas.
- Gire el Ajuste de Amortiguación que se visualiza en la imagen hasta lograr la amortiguación deseada.
- Verifique el correcto giro de aspas.
- Ajustar prisionero de traba del amortiguador.



5.5.2 Recambio de amortiguador

Para cambiar el amortiguador se debe realizar los siguientes pasos

- Por medio de una llave de tuercas aflojar la tuerca de fijación de 24mm.
- Retire la tuerca de fijación.
- Retire el amortiguador.
- Coloque el nuevo amortiguador respetando distancia de 22 a 24mm entre biela de amortiguación y el soporte del amortiguador.
- Coloque la tuerca de fijación.
- Ajuste la tuerca con la llave de tuercas.

6 Listado de repuestos recomendados

Código	Descripción	Cantidad
XX1	Resorte principal	1
XX2	Amortiguador	1
XX3	Resorte gatillo	2
XX4	Eslabón gatillo	2
XX5	Tapa plástica de aspa	2
XX6	Solenoide	1
XX7	Gatillo	1
XX8	Microswitch	1



Juan de Garay 3942
(1636) Olivos - Buenos Aires
República Argentina
Tel: (+54 11) 4005-5881/ 4711-0458
Email: info@dcm.com.ar