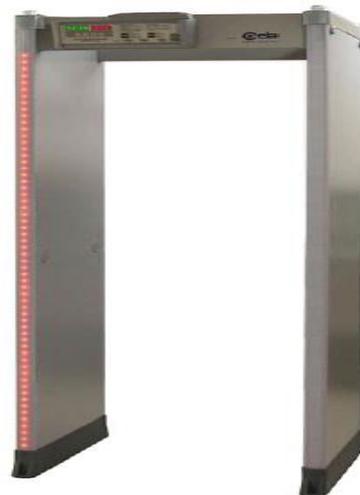
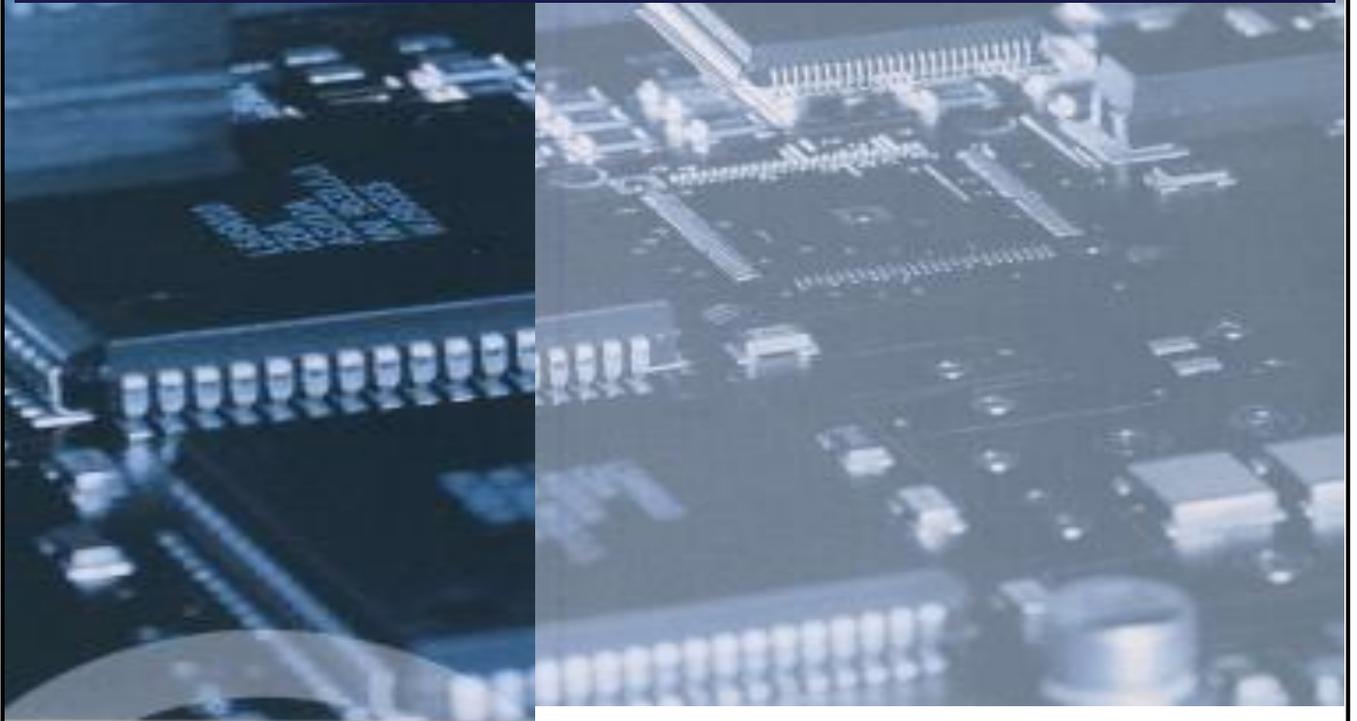




문형금속탐지기 운영자 매뉴얼

MODEL : HI-PE MULTIZONE

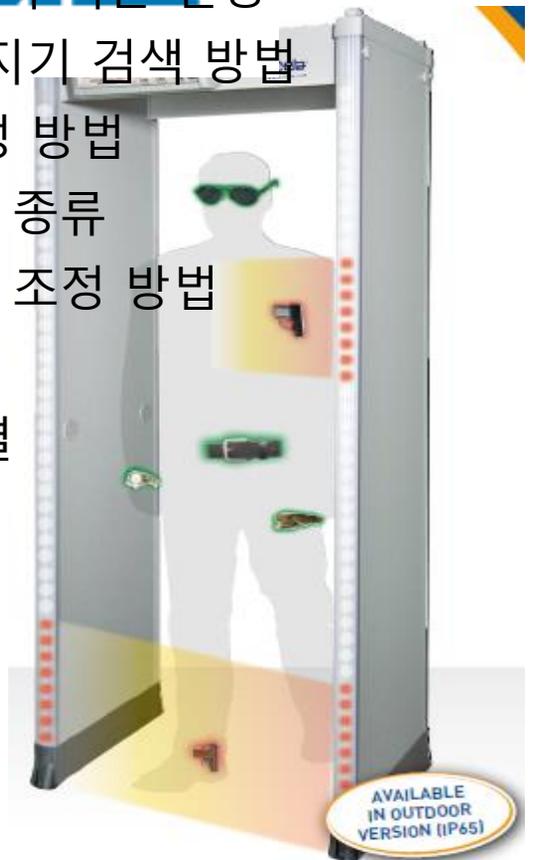
CEIA An ISO 9001 Company



목 차

1. 동작 원리
2. 시스템 규격
3. 장비 구성
4. 장비 설치방법
5. 장비 운영방법
 - 5.1 전원인가
 - 5.2 메인 콘트롤러 버튼 설명
 - 5.3 문형금속탐지기 검색 방법
6. 메뉴 종류 및 조정 방법
 - 6.1 운영자 메뉴 종류
 - 6.2 운영자 메뉴 조정 방법

※ 첨 부 : 1. 문제해결



1. 동작원리

본 기기의 시스템은 전자석의 동작원리와 유사하여 자장 안에 어떤 물체가 통과 시 생기는 미세한 전압 변화를 감지 각 부분별로 코일감기를 달리해 그 위치를 표시하며 본 기기는 나침반, 심장 박동기 등에 전혀 영향을 주지 않을 정도로 자장의 세기가 약하다.

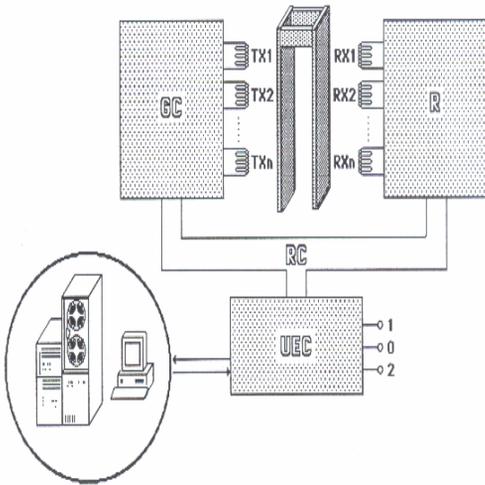
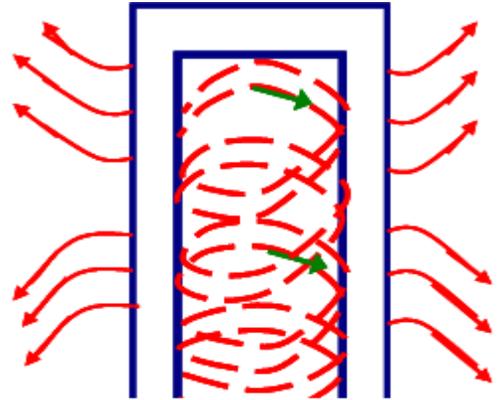


Fig. 1-2



자장발생

2. 시스템 규격

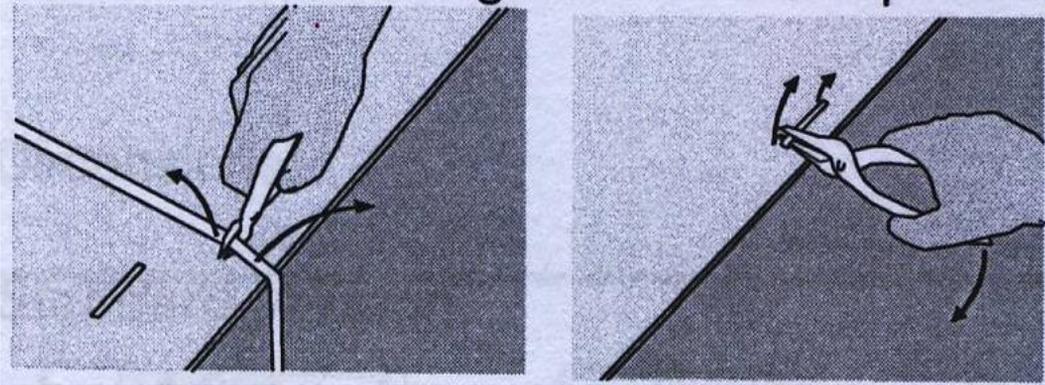
- POWER SUPPLY : 230VAC, $\pm 15\%$, 47~63Hz, 30VA max
- 작동 온도 : -20 ~ +70 °C
- 보존 온도 : -35 ~ +70 °C
- 습도 : 0 ~ 95%
- 크기 : 660 X 835 X 2255mm (L X W X H)
- 무게 : 약 60Kg



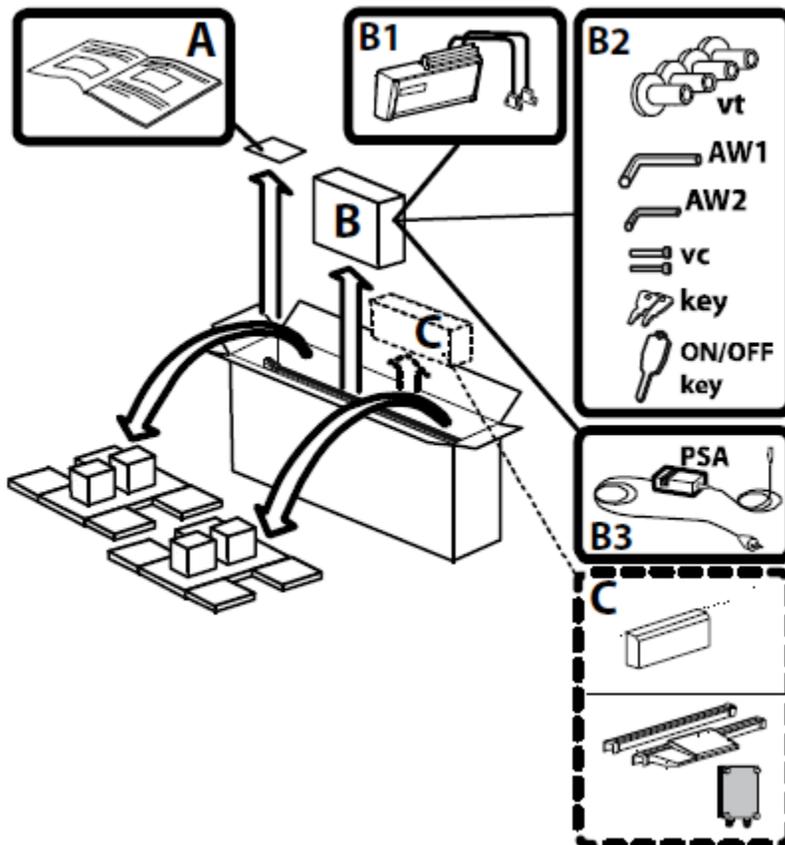
4. 장비 설치방법

4.1 박스 개봉

4.1.1 가위를 이용하여 박스 위 밴드 및 클립을 제거한다.



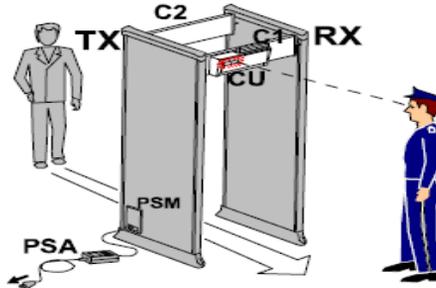
4.2 박스 안 내부 구성



4. 장비 설치방법

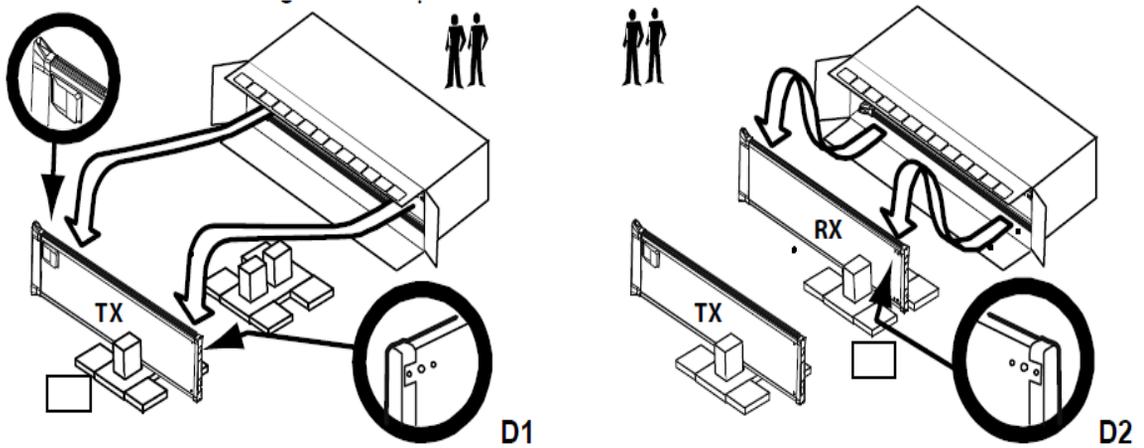
4.3 설치 규칙

4.3.1 설치 시 출구 쪽에 메인 컨트롤러가 보이도록 설치한다.

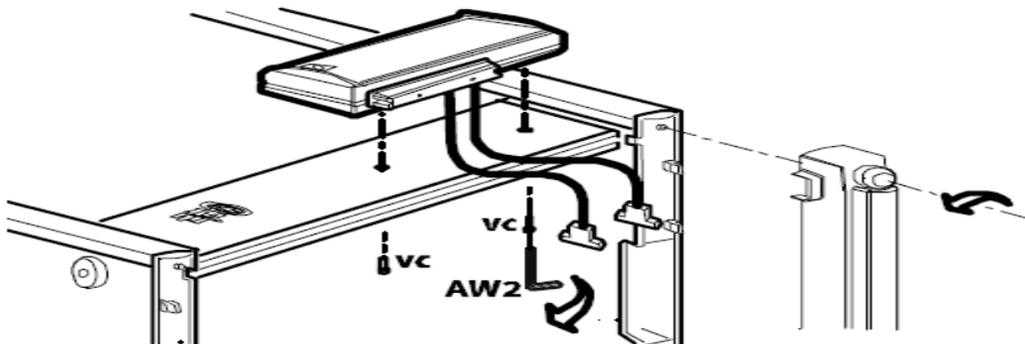


4.4 기기 설치 순서

4.4.1 스티로폼 위에 판넬을 올려놓고 크로스바를 연결한다.

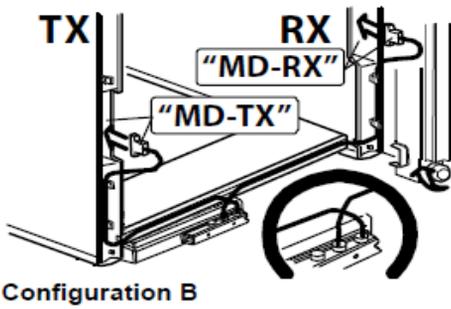
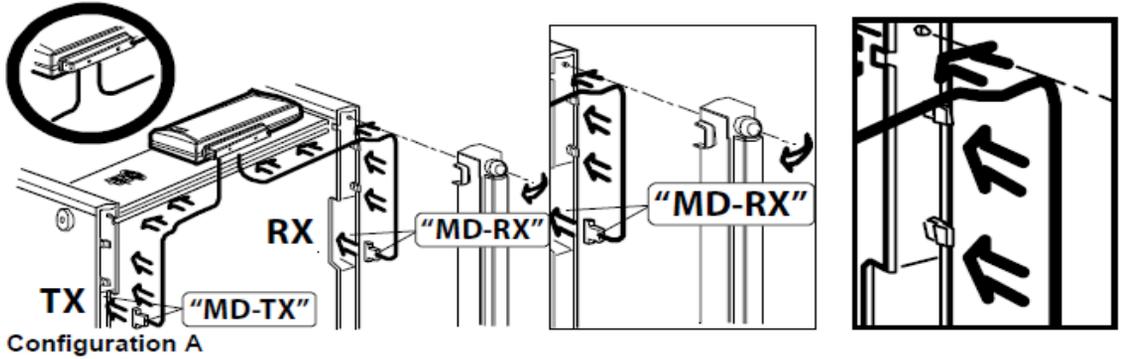


4.4.2 아래 그림과 같이 커버를 제거하고 메인 컨트롤러를 조립한다.

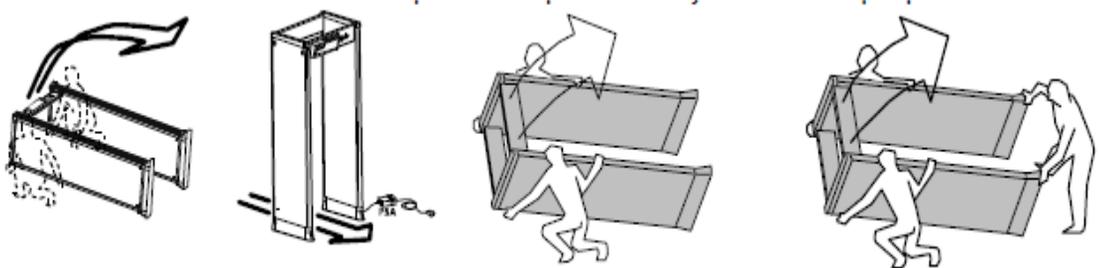


4. 장비 설치방법

4.4.3 메인 컨트롤러의 TX, RX 케이블을 패널 상단에 연결한 후, 상단 커버를 재 조립한다.



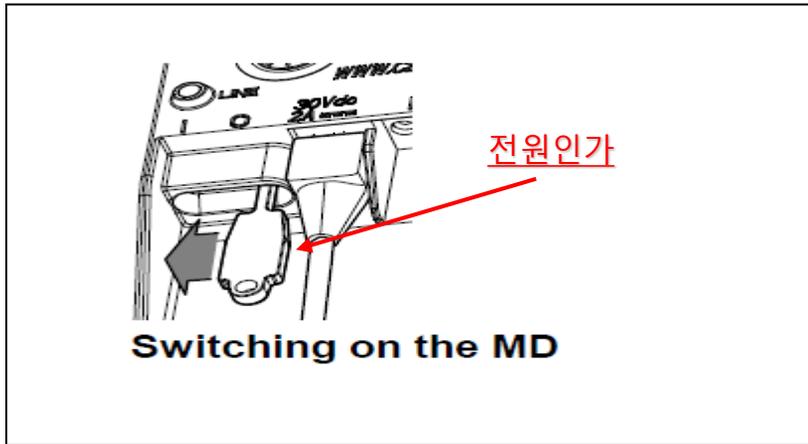
4.4.4 2인 1조로 조립 완료한 장비를 들어 올린다.



5. 장비 운영 방법

5.1 전원인가

5.1.1 TX (송신부) 하단에 PSA(Power Supply Adapter)가 연결되어있는지 확인 한 후 아래 그림 K와 같이 Key를 삽입한 후 Switch를 I 단으로 옮겨 전원을 인가한다.

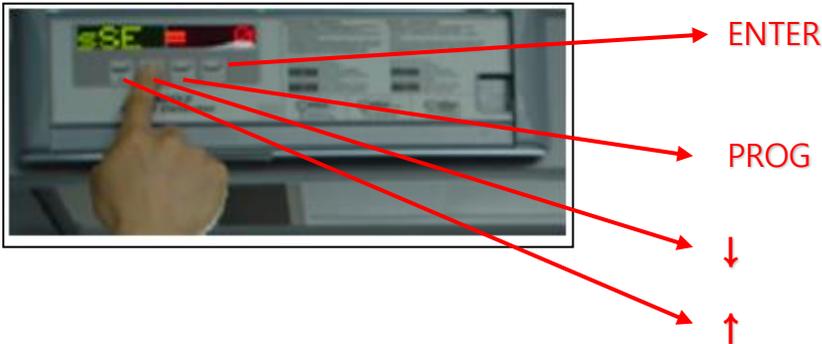


5.1.2 전원이 인가된 후 알람이 울리면서 장비 Self Test가 시작된다. 이때 약 8초 정도 소요되며 Self Test가 끝난 후 메인 콘트롤러상 Single line display가 아래 그림과 같이 된 상태이면 이때부터 문형 금속탐지기를 운영하면 된다.



5. 장비 운영 방법

5.2 메인 컨트롤러 버튼 설명



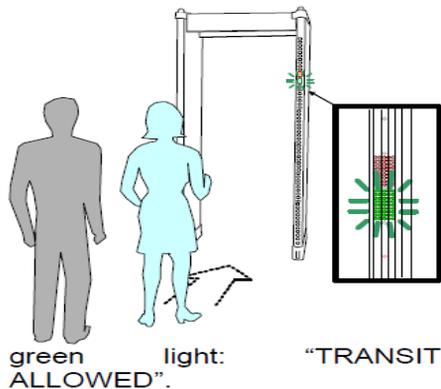
- **↑**: 버튼을 한 번씩 누를 때마다 메뉴들이 순환하며 또는 수치를 높일 때 사용한다.
- **↓**: 버튼을 한 번씩 누를 때마다 메뉴들이 순환하며 또는 수치를 낮출 때 사용한다.
- **PROG**: 프로그램에 진입할 때 또는 프로그램 셋팅이 끝난 후 빠져나 올 때 사용한다.
- **ENTER**: 프로그램을 수정한 후 입력이 끝났을 때 사용한다.

5.3 문형금속탐지기 검색 방법

5.3.1 문형금속탐지기 검색 전 대기 신호

| | Display message green LEDs red LEDs | Meaning |
|----------------------|---|---------|
| Exit Control unit |  | 대기 신호 |

메인 컨트롤러 신호



기기 신호

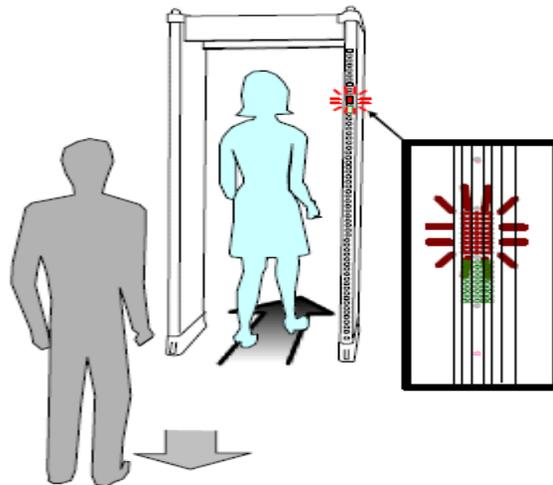
5. 장비 운영 방법

5.3.2 문형금속탐지기 검색 시 알람 발생(다량 금속 소유)

아래 그림과 같이 알람이 발생되면서 의심되는 위치에 LAMP가 발생할 시 그 위치에 검색요원은 더 정밀하게 육안 검사를 실시한다.
검사가 다 끝나기 전 까지 다음 이용자는 잠시 대기한다.

| | Display message | | Meaning |
|-------------------|----------------------|---------------|----------|
| | green LEDs | red LEDs | |
| Exit Control unit | [Green LED bar] * | [Red LED bar] | 다량 금속 탐지 |
| | [Green LED bar] ** | [Red LED bar] | |
| | [Green LED bar] *** | [Red LED bar] | |
| | [Green LED bar] **** | [Red LED bar] | |

메인 콘트롤러 신호



red light: "TRANSIT NOT ALLOWED": the detector is busy.

기기 신호

※ 문형금속탐지기 통과 전 소지품 보조다이에 모든 물품을 빼고 통과해야 한다. (참고. 담배 갑, 라이터, 동전, 핸드폰, 열쇠 등)

6. 메뉴 종류 및 조정 방법

6.1 운영자 메뉴 종류

| NO. | 메뉴 | 설 명 | 비 고 |
|-----|----|--------------------|----------------|
| 1 | SE | 감도 조정 | 0 ~ 99 단계 |
| 2 | AT | 알람 톤 조정 | |
| 3 | AV | 알람 크기 조정 | 0 ~ 9 단계 |
| 4 | CH | 채널 조정(Noise 제거 기능) | 50~60 사이 조정 |
| 5 | GD | LAMP 입구, 출구 변경 | 1 ~ 2 (기술자 조정) |

6.2 운영자 메뉴 조정 방법

6.2.1 SE : 감도 조정방법

- (1) 메인 콘트롤러 버튼 중 PROG 버튼을 클릭 한 후 ENTER 버튼을 클릭한다.
- (2) 메뉴가 화면상에 표출되며 이때 버튼 중 상, 하 버튼을 이용하여 SE 메뉴를 찾는다.



- (3) SE 메뉴를 찾은 다음 ENTER 버튼을 클릭한다. 이때 숫자가 깜빡 깜빡 할 것이며 이때 상, 하 버튼을 이용하여 원하는 감도를 설정한다.
- (4) 감도 설정 후 ENTER 버튼을 클릭한다.
- (5) 최종적으로 PROG 버튼을 클릭하여 메뉴에서 빠져 나온다.

6. 메뉴 종류 및 조정 방법

6.2.2 **AT** : 알람 톤의 종류를 조정할 때 쓰인다.

문형금속탐지기가 나란히 세워져 있을 때 소리의 종류를 변경시켜 운용을 좀더 극대화 시킬 수 있다. 셋팅 방법은 5.2.1과 같다.

6.2.3 **AV** : 알람의 크기를 조정할 때 쓰인다.

회의실 및 연구소 출입문 등 조용히 사용해야 할 때 쓰인다. 셋팅 방법은 5.2.1과 같다.

6.2.4 **CH** : Noise를 제거할 때 쓰인다.

때에 따라 검색 전에 오작동으로 인하여 사용을 할 수가 없을 때 CH를 조정 함으로서 좀더 정확한 운영을 할 수 있게끔 한다.

국내에서는 50~60 사이로 조정하며 문형금속탐지기가 한 대 이상 일 때 예를 들어 한 대는 50, 다른 한 대는 51로 조정하여야 정상적으로 사용할 수가 있다. 셋팅 방법은 5.2.1과 같다.

6.2.5 **GD** : 운영자의 위치에 따라 표시 LAMP를 바꾸어 줄 때 사용한다.

셋팅 방법은 기술자에게 문의한다.

※ 나머지 기타 서비스 메뉴는 기술자에 한하여 조정 가능하며 함부로 조정하지 아니한다.