



Installation Instructions

Panel Mounting Studs

English ----- Page 2

Goujons de fixation sur panneau

Français ----- Page 4

Paneel-Montagebolzen

Deutsch ----- Seite 6

Pernos para montaje de panel

Español ----- Página 8

Perni per montaggio pannello

Italiano ----- Pagina 10



Installation Instructions

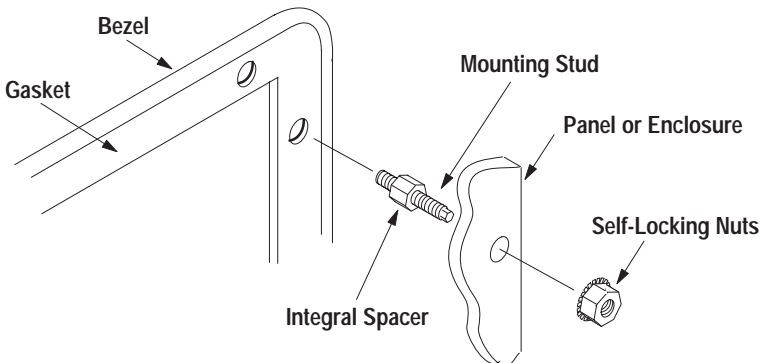
Panel Mounting Studs (Catalog No. 2711-NP3)

The package of mounting studs (Catalog No. 2711-NP3) contains 18 studs. Use these studs to mount the following

- PanelView 1400 Operator Keypad Terminal (requires 18 studs)
- PanelView 1400 Operator Touchscreen Terminal (requires 12 studs)
- 6180 Industrial Computer (requires 18 studs)

Installing the Mounting Studs

1. Cut an opening in the panel using the panel cutout included in this package. Carefully drill 5.56 mm (7/32 inch) holes for studs as indicated.
2. Install the mounting studs (Catalog No. 2711-NP3) using a 7/32 inch socket on the end of the stud. Turn stud clockwise to tighten to approximately 10 inch pounds (1.1 N•m).





ATTENTION: Be careful not to damage the sealing gasket when installing or removing studs. A damaged seal may result in damage to the PanelView terminal or Industrial Computer and other panel components due to a leaking seal.

3. Make sure the sealing gasket is properly positioned on the terminal. This gasket forms a compression type seal (NEMA Type 4). Do not use sealing compounds.
4. Place the PanelView 1400 or 6180 Industrial Computer in the panel cutout aligning the studs with the mounting holes.
5. Install the self-locking nuts hand tight.



ATTENTION: Tighten mounting nuts to a torque of 10 inch pounds (1.1 N•m) to provide a proper seal and prevent damage to the terminal or computer. Allen-Bradley assumes no responsibility for water or chemical damage to the terminal or other equipment within the enclosure because of improper installation.

6. Alternately tighten the self-locking nuts (use 3/8 inch socket) until the PV1400 or 6180 Computer is held firmly against the panel. (The recommended tightening sequence is shown below.)

The studs have an integral spacer that prevents the gasket from being over-compressed. The amount of torque required increases significantly as the gasket reaches the proper compression. Tighten nuts to a torque of 10 inch-pounds (1.1 N•m).

18	9	1	5	13
16		Recommended		15
4		Torque Sequence		3
7		PV1400 Keypad Terminals		8
		and 6180 Computers		
12				11
17	10	2	6	14

	9	1	5	
7				8
		Recommended		
		Torque Sequence		
4		PV1400 Touch Terminals		3
12				11
	10	2	6	

Note that sequence starts at center studs and continues to the corner studs.



Notice d'installation

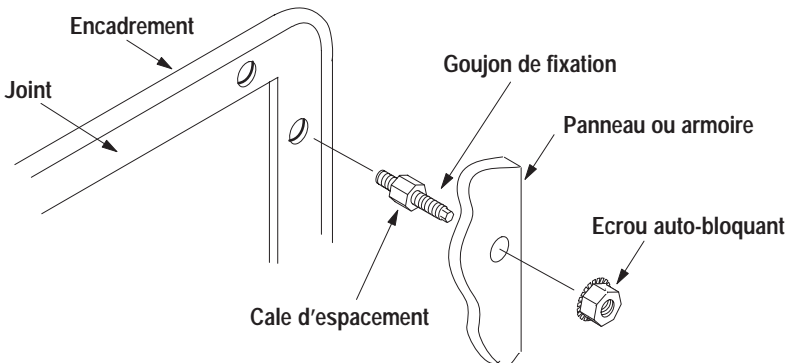
Goujons de fixation sur panneau (référence 2711-NP3)

Ce paquet de goujons de fixation (référence 2711-NP3) contient dix-huit goujons. Utiliser ces goujons pour le montage d'un :

- terminal opérateur PanelView 1400 à touches (18 goujons utilisés)
- terminal opérateur PanelView 1400 tactile (12 goujons utilisés)
- ordinateur industriel 6180 (18 goujons utilisés)

Installation des goujons de fixation

1. Découper une ouverture dans le panneau à l'aide de la découpe livrée dans ce paquet. Percer avec précaution les trous de 6 mm (7/32) pour les goujons.
2. Installer les goujons de fixation (référence 2711-NP3) à l'aide d'une douille de 6 mm (7/32). Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à obtenir un couple approximatif de 0,116 m•kgf.





ATTENTION: Prendre soin de ne pas abîmer le joint d'étanchéité en installant ou en retirant les goujons. Un joint défectueux peut être cause de dommages pour le terminal ou pour d'autres éléments du panneau.

3. Vérifier que le joint d'étanchéité est correctement positionné sur le terminal. Il s'agit d'un joint de type compressif (NEMA Type 4). N'utiliser aucun autre produit pour l'étanchéité.
4. Placer le terminal PanelView 1400 ou l'ordinateur industriel 6180 dans la découpe du panneau en alignant les goujons sur les trous de la découpe.
5. Installer les écrous auto-bloquants et les serrer à la main.



ATTENTION: Les écrous auto-bloquants doivent être serrés avec un couple de 0,116 m•kgf pour que le joint soit correctement comprimé et que le terminal ne risque pas d'être endommagé. Allen-Bradley ne serait être en aucune façon responsable de dommages causés par de l'eau ou des produits chimiques, au terminal ou à tout autre équipement du boîtier, par suite d'une installation incorrecte.

6. Serrer alternativement les écrous auto-bloquants (avec une douille de 10) jusqu'à ce que le terminal PV1400 ou l'ordinateur 6180 soit fermement maintenu contre le panneau. (Il est conseillé de serrer les écrous dans l'ordre indiqué ci-dessous).

Les goujons sont munis d'une cale d'espacement qui empêche une sur-compression du joint. Le couple de serrage nécessaire augmente de façon significative quand on approche de la compression correcte. Serrer les écrous jusqu'à un couple de 0,116 m•kgf.

18	9	1	5	13
16				15
4				3
7				8
12				11
17	10	2	6	14

	9	1	5	
7				8
4				3
12				11
	10	2	6	

Remarquer que le serrage commence par les goujons du centre et se termine avec ceux des coins.



Installationsanweisungen

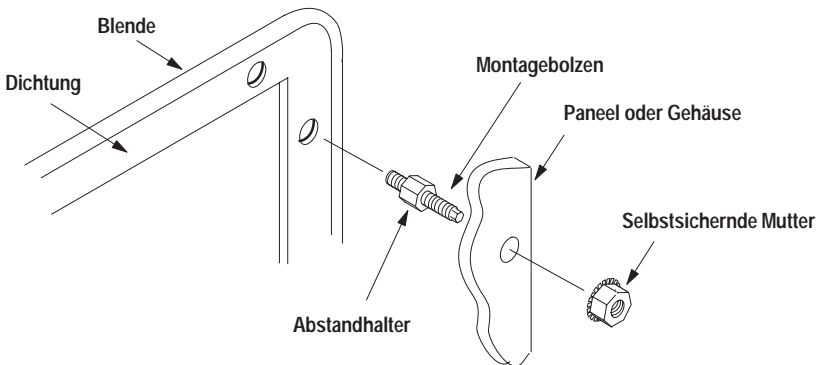
Paneel-Montagebolzen (Katalognr. 2711-NP3)

Dieses Paket mit Montagebolzen (Katalognr. 2711-NP3) enthält 18 Bolzen.
Diese Bolzen werden zum Einbau der folgenden Geräte verwendet:

- PanelView 1400 Tastatur-Bedienerterminal (benötigt 18 Bolzen)
- PanelView 1400 Touchscreen-Bedienerterminal (benötigt 12 Bolzen)
- 6180 Industrie-Computer (benötigt 18 Bolzen)

Installation der Montagebolzen

1. Schneiden Sie die Öffnung mit Hilfe der Original-Schablone, die sich in diesem Paket befindet, in die Schalttafel ein. Bohren Sie vorsichtig die 5,5 mm (7/32 Zoll) Löcher für die Bolzen, so wie es angezeigt wird.
2. Installieren Sie die Einbaubolzen (Katalognr. 2711-NP3) mit Hilfe einer 6 mm (7/32 Zoll) Nuß. Ziehen Sie die Bolzen im Uhrzeigersinn mit einem Drehmoment von 1,1 Nm an.



ACHTUNG: Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Bolzen installieren und entfernen, damit die Dichtung nicht beschädigt wird. Eine beschädigte Dichtung kann zur Beschädigung des Terminals oder des Industrie-Computers und anderer Paneelkomponenten durch eine undichte Abdichtung führen.

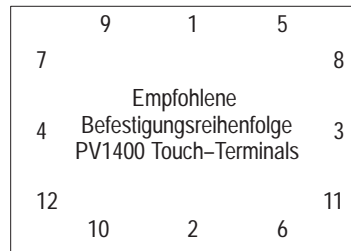
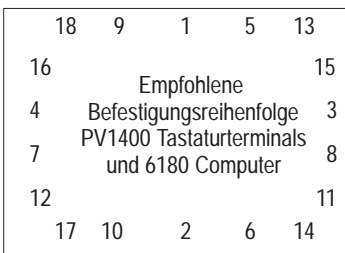
3. Vergewissern Sie sich, daß sich die Dichtung in der richtigen Position befindet. Die Abdichtung (NEMA Type 4) wird durch die Kompression hergestellt. Benutzen Sie keine zusätzlichen Dichtungsmittel.
4. Plazieren Sie das PanelView 1400 Terminal oder den 6180 Industrie-Computer in den Paneelausschnitt, richten Sie die Bolzen mit den Löchern aus.
5. Installieren Sie die selbstsichernden Muttern erst per Hand.



ACHTUNG: Um eine korrekte Abdichtung zu erreichen und um potentielle Schäden am Terminal oder Computer zu verhindern, sollten die Montagemuttern mit einem Drehmoment von 1,1 Nm festgezogen werden. Allen-Bradley übernimmt keine Verantwortung für Schäden durch Wasser oder Chemikalien am Terminal oder anderen Geräten innerhalb des Gehäuses, die durch unsachgemäße Installation hervorgerufen werden.

6. Ziehen Sie abwechselnd die selbstsichernden Muttern mit der 10 mm (3/8 Zoll) Nuß an, bis das PV1400 oder der 6180 Computer fest gegen das Paneel gehalten wird. (Die empfohlen Reihenfolge für das Befestigen wird auf der nächsten Seite gezeigt.)

Die Bolzen haben integrierte Abstandhalter, die ein zu starkes Zusammendrücken der Dichtung verhindern. Sie werden eine große Steigerung im Drehmoment feststellen, wenn Sie die korrekte Kompression erreichen. Befestigen Sie die Muttern mit einem Drehmoment von 1,1 Nm.



Beachten Sie bitte, daß die Reihenfolge bei den mittleren Bolzen startet und dann weiter zu den äußeren Bolzen fortgesetzt wird.



Instrucciones de instalación

Pernos para montaje de panel (No. de Catálogo 2711-NP3)

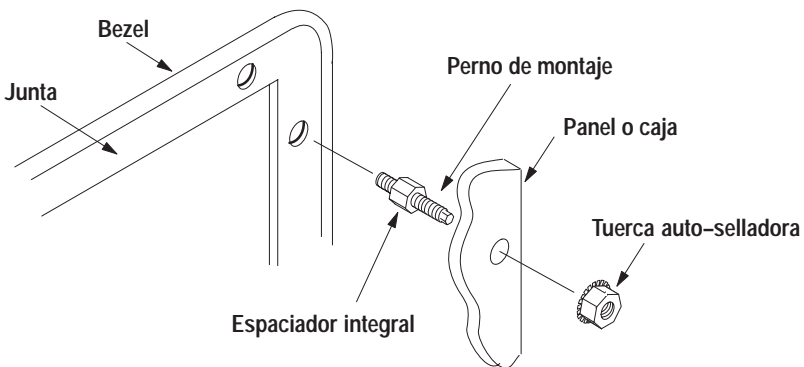
El paquete de pernos de montaje (No. de Catálogo 2711-NP3) contiene 18 pernos.

Use estos pernos para montar lo siguiente

- Terminal de teclado PanelView 1400 (requiere 18 pernos)
- Terminal táctil PanelView 1400 (requiere 12 pernos)
- Computadorea industrial 6180 (requieres 18 pernos)

Instalar pernos de montaje

1. Abrir una apertura en el panel usando el recorte de panel proporcionado en este paquete. Taladre cuidadosamente hoyos de 5,6 mm (7/32 pulg.) para los pernos según se indica.
2. Instalar los pernos de montaje (No. de Catálogo 2711-NP3) usando un casquillo adaptador de 7/32 pulg. Mover el perno de izquierda a derecha para apretar aproximadamente a 10 pulg–libras (1.1 N•m).





ATENCIÓN: Tener cuidado de no dañar la junta selladora al instalar o extraer los pernos. Una junta dañada puede resultar en daño al terminal PanelView o a la computadora industrial y otros componentes del panel.

3. Asegurarse que la junta selladora está posicionada apropiadamente en el terminal. Esta junta forma un sello de compresión tipo (NEMA Tipo 4). NO usar componentes selladores.
4. Poner el PanelView 1400 o computadora industrial 6180 en el recorte del panel alineando los pernos con los hoyos de montaje.
5. Instalar las tuercas anti-selladoras a mano.



ATENCIÓN: Apretar los pernos de montaje a una torsión de 10 pulg-libra (1.1 N•m) para proporcionar un sello apropiado y evitar daños al terminal o la computadoras. Allen-Bradley no asume responsabilidad por daños causados por agua o daños químicos al terminal u otro equipo dentro de la caja debido a instalación impropia.

6. Apretar alternamente las tuercas auto-selladoras (usar un casquillo adaptador de 3/8 pulg) hasta que el PV1400 o la computadora 6180 queda sujeta firmemente contra en panel. (Se recomienda que apriete las tuercas en la secuencia que se muestra abajo.)

Los pernos tienen un espaciador integral que evita que la junta quede muy compresada. La cantidad de torsión requerida aumenta significativamente según la junta llega a la compresión apropiada. Apretar las tuercas a una torsión de 10 pulg-libras (1.1 N•m).

18	9	1	5	13
16	Secuencia de torsión			15
4	recomendada para			3
7	terminales de teclado			8
12	PV1400 y computadoras			11
17	6180			
	10	2	6	14

	9	1	5	
7				8
	Secuencia de torsión re-			
4	comendada para terminales			3
	táctiles			
	PV1400			
12				11
	10	2	6	

Note: La secuencia comienza con los pernos centrales y continúa hacia pernos laterales.



Guida per l'installazione

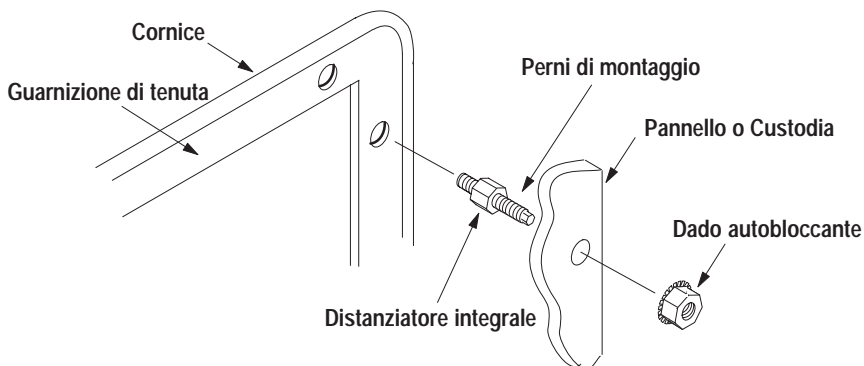
Perni per montaggio pannello (N. Catalogo 2711-NP3)

La confezione dei perni di montaggio (N. Catalogo 2711-NP3) contiene 18 perni. Questi perni vengono utilizzati per montare i seguenti:

- Terminali Operatori PanelView 1400 a Tastiera (18 perni)
- Terminali Operatori PanelView 1400 Tattili (12 perni)
- Computer Industriali 6180 (18 perni)

Installazione dei perni di montaggio

1. Fare un taglio di apertura utilizzando la dima di taglio del pannello fornita in questa confezione. Fare dei fori per i perni di 5,56 mm secondo le indicazioni.
2. Installare i perni di montaggio (N. Catalogo 2711-NP3) utilizzando una chiave di 5,6 mm sull'estremità del perno. Ruotare in senso orario per stringere di circa 1,1 Nm.





ATTENZIONE: Fare attenzione a non danneggiare la guarnizione di tenuta durante l'installazione o la rimozione dei perni. Una guarnizione danneggiata può causare danni a terminali PanelView o a computer industriali.

3. Accertarsi che la guarnizione di tenuta del terminale sia posizionata correttamente sul terminale. Questa guarnizione forma una tenuta a compressione (NEMA Tipo 4). Non usare sostanze sigillanti
4. Posizionare il PanelView 1400 o il Computer Industriale 6180 nella dima del pannello allineando i perni ai fori di montaggio.
5. Installare e stringere a mano i dadi autobloccanti.



ATTENZIONE: Stringere i ganci di montaggio con coppia di serraggio da 1,13 Nm per avere una buona tenuta e per prevenire danni al terminale. Allen-Bradley non assume nessuna responsabilità su danni causati da acqua e altre sostanze chimiche trovate nella custodia del terminale o in altra apparecchiatura dovuti all'incorretta installazione del terminale.

6. Stringere alternatamente i dadi autobloccanti (usando una chiave di 10 mm) affinché il PV1400 o il Computer 6180 sia tenuto fermamente contro il pannello. (La sequenza raccomandata di serraggio viene mostrata qui sotto).

I perni hanno un distanziatore integrale che previene l'eccessiva compressione della guarnizione. La quantità di serraggio aumenta considerevolmente quando si raggiunge la compressione appropriata della guarnizione. Stringere i dadi con coppia di serraggio di (1,1 Nm).

18	9	1	5	13
16				15
4	Sequenza raccomandata di serraggio per Terminali PV1400 a Tastiera e computer 6180			3
7				8
12				11
17	10	2	6	14

	9	1	5	
7				8
4	Sequenza raccomandata di serraggio per Terminali PV1400 Tattili			3
12				11
	10	2	6	

Notare che la sequenza inizia sui perni al centro e continua su quelli all'angolo.

www.rockwellautomation.com

Power, Control and Information Solutions Headquarters

Americas: Rockwell Automation, 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204-2496 USA, Tel: (1) 414.382.2000, Fax: (1) 414.382.4444

Europe/Middle East/Africa: Rockwell Automation, Vorstlaan/Boulevard du Souverain 36, 1170 Brussels, Belgium, Tel: (32) 2 663 0600, Fax: (32) 2 663 0640

Asia Pacific: Rockwell Automation, Level 14, Core F, Cyberport 3, 100 Cyberport Road, Hong Kong, Tel: (852) 2887 4788, Fax: (852) 2508 1846

41061-036-01(A)

Copyright 1997 Allen-Bradley Company, Inc. Printed in USA