

Fitting of labels (except certification labels) with the SD FIXING SET for the Klippon® TB MH/QL/FS :

This notice to installers deals with the fitting of a label with the SD FIXING SET for the Klippon® TB MH/QL/FS ranges of enclosures. The set is suitable for labels up to 1,65 mm thickness (e.g. traffolyte or similar).

Drilling diameter in label: 4,2 mm

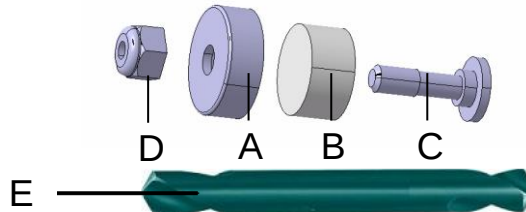
Drilling diameter in enclosure: 3,3 mm

To maintain the integrity of the enclosure it is essential that the operation is carried out by a competent engineer.

Material	Part Number
SD FIXING SET KTB	1285200000

The SD FIXING SET for the Klippon® TB MH/QL/FS consists of the following:

- A 20 x cup washer Ø 12mm
- B 22 x silicone cellular material
- C 22 x shouldered screw M3x10/5mm
- D 20 x Hexagon nut selflocking M3
- E 1 x sheet metal drill Ø 3,3mm



Note:

To install the label with the SD FIXING SET for the Klippon® TB MH/QL/FS the following tools are required:

- Scriber or pen
- Drilling machine (ca. 1500 U/min)
- Allen key and ring wrench or a comparable tool
- recommend tools to open the enclosure
(described in the assembly guide lines and/or in the notice to installers of the enclosure)

ON NO ACCOUNT MAY THE LABEL BE REPLACED WHILST THE ENCLOSURE IS ENERGISED!

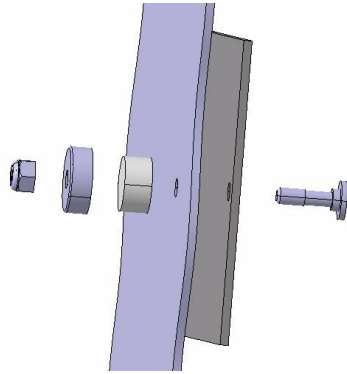
Installation is carried out as follows:

INSTALLATION:

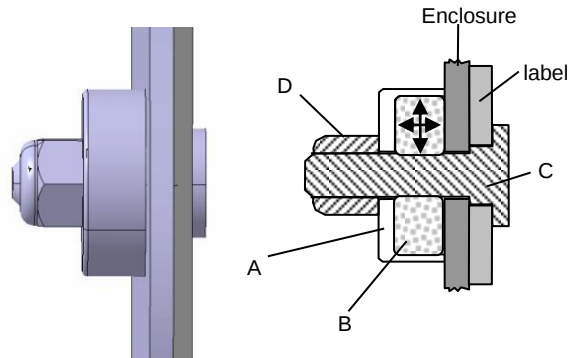
- 1 Although the installation can be carried out with the enclosure mounted vertically it is strongly recommended that this work be carried out on a practical work table in a dry area. If the installation has to be performed in situ then steps should be taken to prevent the ingress of dust or moisture whilst the enclosure is opened.
- 2 Open the lid as described in the assembly guide lines or notice to installers of the enclosure. If possible, remove the lid completely. This makes the fitting of the certification label much easier.
- 3 The fitting of the label should ideally take place before the assembly of the enclosure. If this is not possible and/or if you could not remove the lid of the enclosure completely, you have to make sure, that no components, which could be damaged or destroyed, are within the area of the drilling process. The metal chips/debris resulting from the drilling process should not get into the populated enclosure or rather must be removed after drilling is completed.
- 4 Place the label (not included in the set) in the required position on the enclosure lid and mark accurately the bore holes. Take care, that the sealing of the enclosure lid is not damaged by the drilling process (i.e. care must be taken to avoid the gasket sealing).
- 5 Drill the first hole with the included drill bit (E). It is not necessary to centre punching the bore holes, because of the special dead centre of the drill bit. To prevent the shift of the drill bit in the drill chuck, it is very important to clamp the drill bit as deep as possible in the drill chuck. Drill the bore holes with a driving speed between 1500 rpm and 2000 rpm. For a longer durability of the drill bit we suggest to use cooling lubricant. Certainly the drill bit should be used maximal for 20 bore holes.

Attention: The bore holes may have very sharp edges! Risk of injury!

- 6 To drill the holes in the correct location, put the label onto the lid, put one screw (C) through the label and the first hole and drill all the other holes like it is explained in point 5. If you have used cooling lubricant, clean the label and the lid of the enclosure well.
- 7 Take the silicone cellular material (B) and stick it into the cup washer (A). The silicone cellular material and the cup washer are now ready for the assembly to the enclosure lid.
- 8 Press the cup washer (A) with the silicone cellular material (B) on the back side of the lid on the bolt and keep it together with your hand (**Picture 1**).



Picture 1



Picture 2

- 9 Screw the hexagonal nut (D) to the bolt (C), press the cup washer with the silicone cellular material nearly on the lid and tighten the nut (**Picture 2**).
- 10 Repeat the operations of the points 7-9 until all nuts and screws are fitted. Tighten every nut with 0,8 – 1,2 Nm. The label is now fixed according to the protection category IP 66/67.
- 11 Put the lid back on the enclosure and close it in the way described within the assembly guide lines or notice to installers of the enclosures.

IMPORTANT NOTE:

The end user is responsible for ensuring that the label with SD FIXING SET for the Klippon® TB MH/QL/FS is fitted in accordance with these instructions and that all the necessary fixtures and fittings have been utilised to maintain the ingress integrity of the enclosure.

As a result of the installation of the SD FIXING SET, the creepage and clearance distances towards the installed content inside the enclosure could be reduced. Therefore consider these distances correspond further to the current valid standards!

Weidmüller will not accept any liability arising from the use of the label with SD FIXING SET for the Klippon® TB MH/QL/FS where it is found that, the work has not been carried out by competent personnel, the sealing has been damaged and/or fixtures and fittings have been omitted.

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG

Postfach 3030
32720 Detmold
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Phone +49 (0) 5231 14-0
Fax +49 (0) 5231 14-2083
E-Mail info@weidmuller.com
Internet www.weidmueller.com

Montage von Bezeichnungsschildern (nicht Typenschild) mit dem SD FIXING SET für Klippon® TB MH/QL/FS:

Dieses Dokument beschreibt die Montage eines Bezeichnungsschilds mit dem SD FIXING SET an einem Klippon® TB MH/QL/FS Gehäuse.

Das Set kann bei bis zu 1,65 mm starken Bezeichnungsschildern (z.B. Traffolyte oder vergleichbar) eingesetzt werden.

Bohrungsdurchmesser: Bezeichnungsschild: 4,2mm

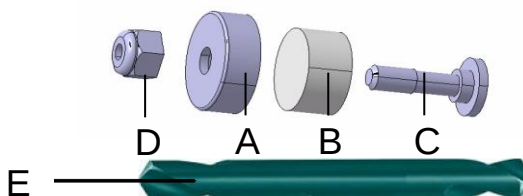
Bohrungsdurchmesser: Gehäuse: 3,3 mm

Um den IP-Schutz des Gehäuses sicherzustellen, ist es wichtig, dass der Vorgang von einem erfahrenen Installateur ausgeführt wird.

Material	Teilenummer
SD FIXING SET	1285200000

Das SD FIXING SET Klippon® TB MH/QL/FS besteht aus folgenden Komponenten:

- A 20 x Topfscheibe Ø 12mm
- B 22 x Dichtelement Silikonschaumstoff
- C 22 x Bundschrauben M3 x 10/5
- D 20 x Sechskantmutter für M3
- E 1 x Blechbohrer Ø 3,3mm



Hinweis:

Zur Montage des Bezeichnungsschilds mit dem SD FIXING SET Klippon® TB MH/QL/FS sind die folgenden Werkzeuge/Hilfsmittel erforderlich:

- Anreißnadel oder Stift
 - Bohrmaschine (ca. 1500 U/min)
 - Schraubendreher und Ringschlüssel oder vergleichbares Werkzeug
 - empfohlene Werkzeuge zum Öffnen des Gehäuses
- (beschrieben in den Montagerichtlinien bzw. in den Hinweisen für Installateure des Gehäuses)

IN KEINEM FALL DARF DAS BEZEICHNUNGSSCHILD MONTIERT WERDEN, WÄHREND DAS GEHÄUSE UNTER SPANNUNG STEHT!

Die Installation wird folgendermaßen ausgeführt:

INSTALLATION:

- 1 Obwohl die Installation an einem vertikal montierten Gehäuse erfolgen kann, wird ausdrücklich empfohlen, das Gehäuse auf einem geeigneten Werk Tisch in einem trockenen Bereich zu platzieren. Muss die Installation vor Ort durchgeführt werden, müssen Maßnahmen unternommen werden, um das Eindringen von Staub oder Feuchtigkeit bei geöffnetem Gehäuse zu vermeiden.
- 2 Öffnen Sie den Deckel des Gehäuses gemäß den Montagerichtlinien bzw. wie in den Hinweisen für Installateure des Gehäuses beschrieben. Wenn möglich nehmen Sie den Deckel komplett ab. Es erleichtert die Bohrlochoperation für die Montage des Bezeichnungsschilds wesentlich.
- 3 Idealerweise sollte die Montage des Bezeichnungsschilds vor dem Bestücken des Gehäuses stattfinden. Ist dieses nicht der Fall und/oder sollte sich der Deckel nicht vom Gehäuse lösen lassen, muss sichergestellt werden, dass sich keine Bauteile in dem Bereich der Bohrlochoperation befinden, die durch den eindringenden Bohrer beschädigt oder zerstört werden können. Die Metallspäne des Bohrvorgangs dürfen auf keinen Fall in das bestückte Gehäuse gelangen bzw. im Gehäuse verbleiben.
- 4 Setzen Sie das Bezeichnungsschild (nicht im Lieferumfang) auf die von Ihnen gewünschte Position und markieren Sie die Bohrlöcher möglichst genau. Es ist darauf zu achten, dass das Bezeichnungsschild so platziert wird, dass durch die folgende Bohrlochoperation die Dichtung des Gehäusedeckels nicht verletzt oder beschädigt wird.
- 5 Setzen Sie nun die erste Bohrung. Nutzen sie hierfür den mitgelieferten Blechbohrer (E). Das Vorkörnen der Bohrungen ist aufgrund des speziellen, nicht verlaufenden Bohreranschnitts nicht notwendig. Spannen sie den Blechbohrer so tief wie möglich ein, um zu verhindern, dass er durch die von Ihnen aufgebrachte Druckkraft im

Futter verrutscht. Drücken Sie den Bohrer ausreichend stark gegen den Gehäusedeckel und bohren Sie mit einer Drehzahl zwischen 1500 U/min und 2000 U/min das erste Loch. Um die Standzeit des Blechbohrers zu verlängern, wird die Verwendung von Kühlschmiermittel empfohlen. Der Bohrer sollte allerdings für maximal 20 Bohrungen verwendet werden.

Achtung: Die Bohrungen können sehr scharfkantig sein! Verletzungsgefahr!!!

- 6 Fixieren Sie das Bezeichnungsschild indem sie eine Schraube (C) in das vorhandene Bohrloch stecken und bohren Sie nun die weiteren Bohrungen wie in Punkt 5 beschrieben, wobei das aufgesetzte Bezeichnungsschild als Bohrschablone genutzt werden kann. Falls Sie ein Kühlschmiermittel verwendet haben sollten, reinigen Sie das Bezeichnungsschild und den Gehäusedeckel vor der endgültigen Fixierung gründlich.
- 7 Nehmen Sie das Dichtelement (B) und positionieren Sie es in die Topfscheibe (A). Die Topfscheibe mit Dichtelement ist nun für die Montage vorbereitet.
- 8 Pressen Sie die Topfscheibe (A) mit Dichtelement (B) rückseitig auf die Schraube und halten Sie sie mit der Hand zusammen (**Abbildung 1**).
- 9 Setzen Sie die Sechskantmutter auf das Gewinde der durchgesteckten Schraube (C) auf, drücken Sie die Topfscheibe mit Dichtmasse fest gegen den Gehäusedeckel und führen Sie den Schraubvorgang aus. (**Abbildung 2**).

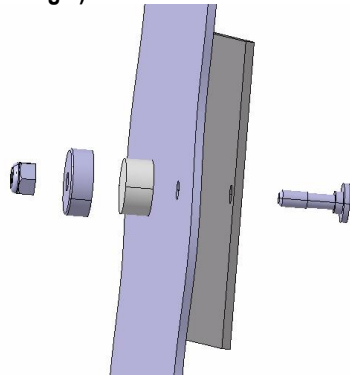


Abbildung 1

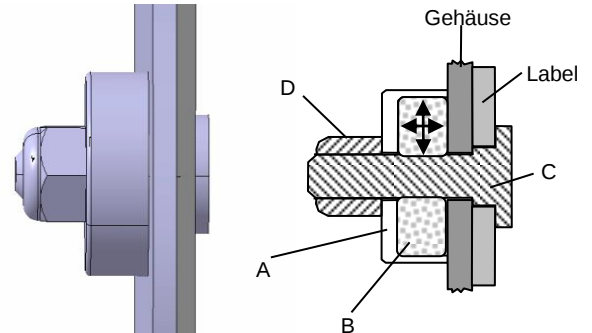


Abbildung 2

- 10 Wiederholen Sie die Punkte 7-9 bis die Schraubverbindungen gesetzt sind. Befestigen Sie die Sechskantmutter mit 0,8 – 1,2 Nm. Das Bezeichnungsschild ist nun gemäß der Schutzklassen IP 66/67 montiert.
- 11 Setzen Sie ggf. den Gehäusedeckel wieder auf das Gehäuse und schließen Sie den Deckel gemäß den Montagerichtlinien bzw. den Hinweisen für Installateure.

WICHTIGER HINWEIS:

Der Endanwender/Installateur hat sicherzustellen, dass das Bezeichnungsschild mit dem SD FIXING SET für Klippon® TB MH/QL/FS entsprechend diesen Anweisungen montiert wird und alle erforderlichen Vorrichtungen und Einbauteile verwendet werden, um die IP- Schutzklasse des Gehäuses sicherzustellen.

Weidmüller übernimmt keine Haftung bezüglich der Verwendung des Bezeichnungsschild mit dem SD FIXING SET für Klippon® TB MH/QL/FS, wenn sich herausstellen sollte, dass die Arbeit nicht von erfahretem Personal ausgeführt wurde. Gleiches gilt, wenn Dichtungen beschädigt bzw. Vorrichtungen und Einbauteile nicht verwendet wurden.

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Postfach 3030
32720 Detmold
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Tel.: +49 (0) 5231 14-0
Fax: +49 (0) 5231 14-2083
E-Mail info@weidmuller.com
Internet www.weidmuller.com