

# Connexion des processeurs PLC-5 et des terminaux opérateur PanelView 550 ou PanelView 900

## Introduction

Ce guide associe les documentations existantes sur les PLC<sup>®</sup>, PanelView<sup>™</sup> 550 et PanelView 900 afin d'expliquer comment établir la communication entre le processeur et un terminal opérateur. Ces informations s'ajoutent aux documents utilisateur concernant ces mêmes produits, dont l'utilisation doit déjà vous être très familière.

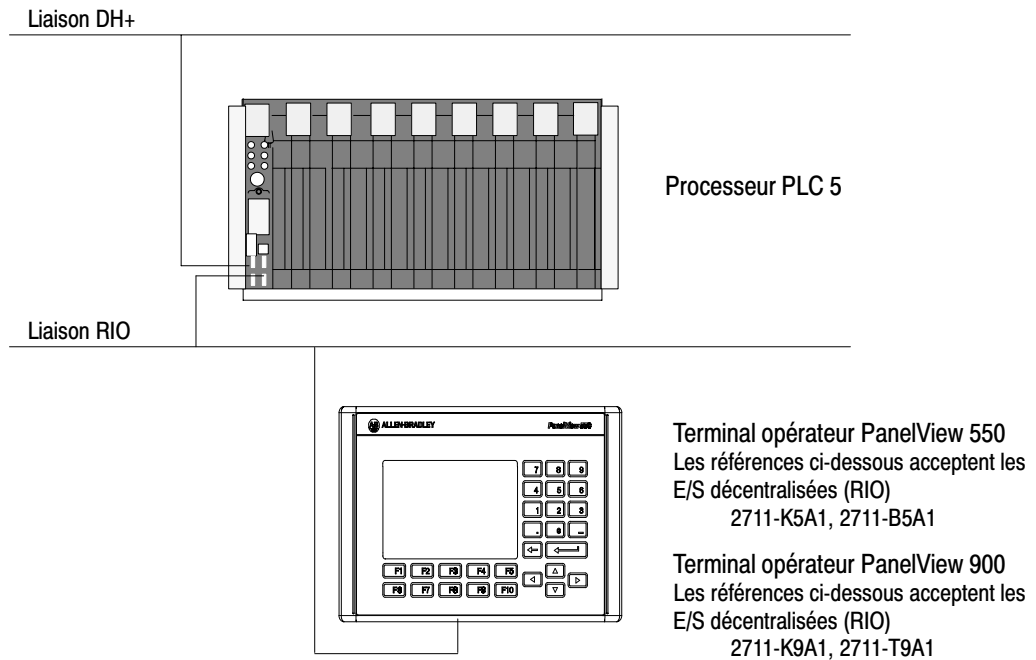
Ce document fait partie d'une série plus complète d'ouvrages de référence vous permettant une meilleure exploitation de votre processeur PLC-5<sup>®</sup>. Les publications de la série 1785-6.8.x offrent des documents pour chaeune des applications. Etant donné le développement de cette série, nous vous conseillons de consulter votre agence commerciale ou distributeur Allen-Bradley pour obtenir une liste à jour des documents disponibles.

<b>Pour les informations suivantes :</b>	<b>Voir page :</b>
Connexion d'un processeur PLC-5 et d'un terminal opérateur PanelView 550/900	
Configuration système type	2
Etablissement de connexions RIO	3
Configuration des communications RIO pour un processeur PLC-5	
Définition d'un fichier d'état E/S	5
Spécification des informations de configuration des voies	6
Spécification de la liste de scrutation	7
Configuration des communications RIO pour un terminal PanelView	
Affectation des racks	9
Définition des voies de blocs-transferts	10
Définition des points de contrôle pour un terminal PanelView	11
<b>Transfert de données</b>	
Utilisation de transferts discrets	13
Utilisation de blocs-transferts	15
Autre documentation	20

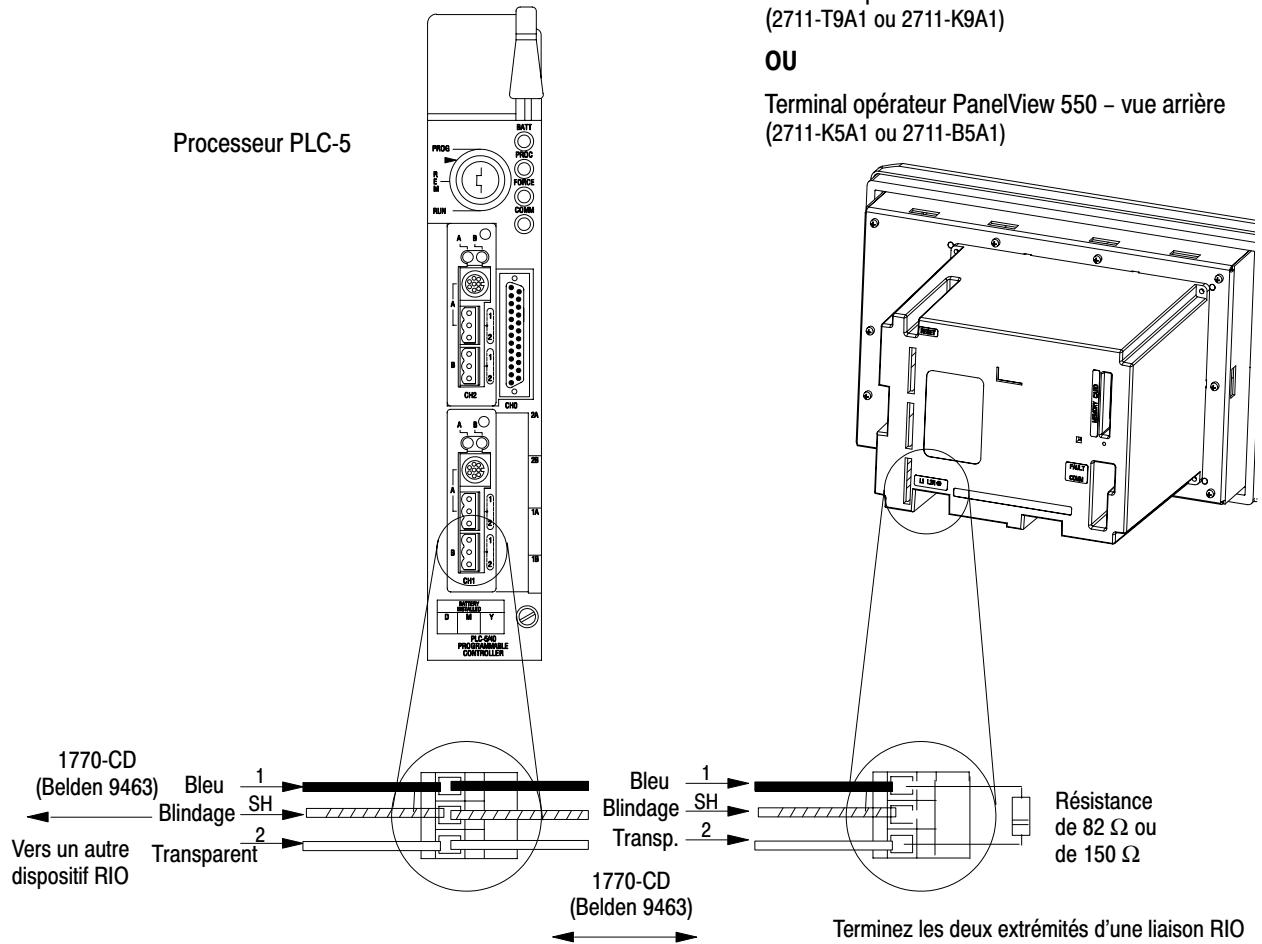
## Connexion d'un processeur PLC-5 et d'un terminal opérateur PanelView 550/900

Un processeur PLC-5 et un terminal opérateur PanelView 550/900 ne peuvent communiquer que sur une liaison bus de terrain RIO (liaison RIO).

### Configuration système type



## Etablissement de connexions RIO



## Exigences d'une liaison RIO

Utilisez le connecteur RIO pour connecter le terminal opérateur PanelView à une liaison RIO contrôlée par un processeur PLC-5.

### Conseil de conception

Tenez compte des règles ci-dessous lors de la conception de vos liaisons RIO :

- Tous les équipements connectés à une liaison RIO doivent communiquer à la même vitesse de transmission. Vous pouvez sélectionner 57,6 kb/s, 115,2 kb/s ou 230,4 kb/s.
- Deux voies du même scrutateur ne peuvent scruter la même adresse de rack partiel ou entier. N'affectez que des racks partiels ou entiers, à chaque voie.
- Vous pouvez répartir les adresses de racks entre les voies d'un scrutateur ; toutefois, des problèmes se posent lors du transfert de blocs-transferts. Si vous répartissez les adresses de racks entre les voies d'un scrutateur, leur ordre de priorité est le suivant : voie 1A, voie 1B, voie 2A et voie 2B.
- Une liste de scrutation peut avoir un maximum de 16 numéros de racks ou de 32 équipements physiques connectés avec des résistances de terminaison de 82 Ω.

**Conseil de conception**

Utilisez un câble 1770-CE (ou Belden 9463). Connectez un réseau RIO en utilisant une configuration en cascade ou ligne principale/bretelle de raccordement.

Pour les configurations ligne principale/bretelle de raccordement, servez-vous de connecteurs de station 1770-SC et observez les directives suivantes :

- la longueur du câble de la ligne principale est fonction de la vitesse de transmission
- la longueur du câble d'une bretelle de raccordement est de 30,4 m (100 ft)

La longueur maximale d'un câble RIO dépend de la vitesse de transmission. Configurez tous les équipements d'une liaison RIO afin qu'ils communiquent à la même vitesse de transmission.

Une liaison RIO utilisant la vitesse de transmission :	Ne peut pas dépasser la longueur de câble :
57,6 kb/s	3 000 m (10 000 ft)
115,2 kb/s	1 500 m (5 000 ft)
230,4 kb/s	750 m (2 500 ft)

Pour assurer un bon fonctionnement, terminez les **deux** extrémités d'une liaison RIO à l'aide des résistances livrées avec l'automate programmable. Utilisez soit une résistance de 150  $\Omega$ , soit une résistance de 82  $\Omega$ .

Si votre liaison RIO :	Utilisez la résistance de puissance nominale :	Nombre maximum d'équipements <i>physiques</i> pouvant être connectés sur la liaison :	Nombre maximum de racks pouvant être scrutés sur la liaison :
Fonctionne à 230,4 kb/s	82 $\Omega$	32	16
Fonctionne à 57,6 kb/s ou à 115,2 kb/s			
Fonctionne à 57,6 kb/s ou à 115,2 kb/s et qu'elle n'accepte pas plus de 16 équipements physiques.	150 $\Omega$	16	16

## Configuration des communications RIO pour un processeur PLC-5

Le processeur PLC-5 agit comme scrutateur RIO lorsqu'il communique avec un terminal PanelView sur une liaison RIO. Pour configurer une voie de processeur comme scrutateur, vous devez :

- définir un fichier d'état des E/S
- spécifier la vitesse de transmission du scrutateur et un fichier diagnostic
- définir une liste de scrutation

### Définition d'un fichier d'état des E/S

Le fichier d'état des E/S stocke des données pour les tables de configuration des racks d'E/S. L'état des E/S de chaque rack RIO requiert deux mots qui stockent les bits de remise à zéro (RAZ), de pré-envoi, d'inhibition et de défaut pour chaque rack.

Pour définir un fichier d'état des E/S, placez le curseur sur le champ I/O Status File (Fichier d'état des E/S) (S:16) et entrez un numéro de fichier de nombres entiers non utilisé (9-255). Si vous ne voulez pas utiliser les tables de configuration des racks d'E/S, entrez 0. Toutefois, si vous choisissez d'utiliser l'option de configuration automatique pour créer votre liste de scrutation, vous devez définir un fichier d'état des E/S.

```

Processor Configuration
User Control Bits      00000000 00000000      RESTART  LAST  ACTIVE  STEP
Fault routine prog file no.: 0          Watchdog (ms):          500
I/O status file:          N12          Communication time slice (ms): 3
VME Status File:         N34

```

Le logiciel de programmation crée automatiquement le fichier d'état des E/S de taille correcte.

Vous pouvez adresser des mots individuels de ce fichier dans votre programme à relais pour contrôler l'état des racks.

## Spécification des informations de configuration des voies

Les informations de configuration des voies définissent la vitesse de transmission et le fichier de diagnostic.

```

Scanner Mode
Channel 1B Configuration

Diag. file:          N13                      Baud rate:          57.6kB
Complementary I/O: Enabled

Rack   Starting   Rack   Range
Address Group      Size

  2      4      1/4    024-027
C 2      4      1/4    020-021
  3      0      1/2    030-033
  3      4      1/4    034-035
  3      6      1/4    036-037
C 7      0      FULL   170-177
  1      0      FULL   010-007 *

Press a function key, page up or page down, or enter a value.
>
Rem Prog      Forces:None                      PLC-5/40E File CHANNEL
Accept                               Auto  Clear  Insert Delete Chan 1B Select
Edits                               Config List to List fr List Status Option
F1                                     F5    F6    F7    F8    F9    F10

```

### Dans le champ :

### Définissez :

### En procédant comme suit :

Diag. file  
(Fichier  
diagnostic)

Le fichier contenant les  
informations d'état de la voie,  
notamment les réessais de racks

Placez le curseur sur le champ, tapez un numéro de fichier de nombres entiers (9-999)  
et appuyez sur [Entrée]

**ATTENTION :** N'affectez qu'un seul fichier de diagnostic à chaque voie. N'affectez pas  
un fichier de diagnostic qui soit le fichier d'état des E/S ni aucun autre fichier de  
nombres entiers déjà utilisé. Une détérioration imprévisible de la machine pourrait en  
résulter.

**Important :** Vous devez définir un fichier de diagnostic pour une voie configurée pour  
toute fonction autre que la non-utilisation (même si vous n'utilisez pas cette voie), si  
vous voulez obtenir des informations d'état pour cette voie.

Baudrate  
(Vitesse de  
transmission)

La vitesse de transmission pour  
la liaison en mode Scrutateur RIO

Placez le curseur sur le champ et appuyez sur [F10] - **Select Option (Choisir  
option)** jusqu'à ce que la vitesse de transmission voulue apparaisse.

Vitesses de transmission disponibles : 57,6, 115,2 et 230,4 kb/s.

Complementary  
I/O (E/S  
complémentaires)

Si vous désirez ou non ajouter  
des E/S à des racks

Placez le curseur sur le champ, tapez Disabled (Désactivé) et appuyez sur  
[Entrée]

Les applications PanelView n'acceptent pas d'E/S complémentaires.

## Spécification de la liste de scrutation

Une liste de scrutation est une représentation des équipements d'E/S scrutés par la voie du scrutateur. Pour que la voie communique avec les appareils d'E/S auxquels elle est connectée, vous devez créer une liste de scrutation.

Pour :	Procédez comme suit :
Créer automatiquement une liste de scrutation des racks connectés	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assurez-vous que le processeur est en mode Programme à distance ou Programme.</li> <li>2. Assurez-vous que vous avez défini un fichier d'état des E/S à l'écran Processor Configuration (Configuration du processeur).</li> <li>3. Acceptez les modifications apportées à la configuration des voies.</li> <li>4. Appuyez sur [F5] - <b>Automatic Configuration</b>.</li> </ol> <p>Si des erreurs se produisent lorsque vous acceptez les modifications, appuyez sur [F6] - <b>Clear List</b> et acceptez de nouveau les modifications.</p> <p>Si le message d'erreur "Resource not Available" (Ressource non disponible) apparaît, vous n'avez pas défini de fichier d'état des E/S. Faites-le et essayez de nouveau la configuration automatique.</p>
Insérer une entrée dans la liste de scrutation	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assurez-vous que le processeur est en mode Programme à distance, Programme ou Exécution à distance.</li> <li>2. Placez le curseur à l'endroit de la liste de scrutation où vous voulez insérer une entrée.</li> <li>3. Appuyez sur [F7] - <b>Insert to List</b>.</li> <li>4. Entrez les valeurs appropriées pour cette entrée.</li> <li>5. Appuyez sur [F10] - <b>Select Option</b> ou tapez l'entrée et appuyez sur [Entrée].</li> </ol> <p><b>Important :</b> Si vous entrez des informations incorrectes concernant une entrée, le processeur n'affiche pas la nouvelle configuration lorsque vous sauvegardez les modifications.</p>
Effacer une entrée de la liste de scrutation	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assurez-vous que le processeur est en mode Programme à distance, Programme ou Exécution à distance.</li> <li>2. Placez le curseur à l'endroit de la liste de scrutation correspondant à l'entrée que vous voulez effacer.</li> <li>3. Appuyez sur [F8] - <b>Delete from List</b>.</li> </ol> <p><b>Important :</b> Si vous entrez des informations incorrectes concernant une entrée, le processeur n'affiche pas la nouvelle configuration lorsque vous sauvegardez les modifications.</p>

Une liste de scrutation comprend :

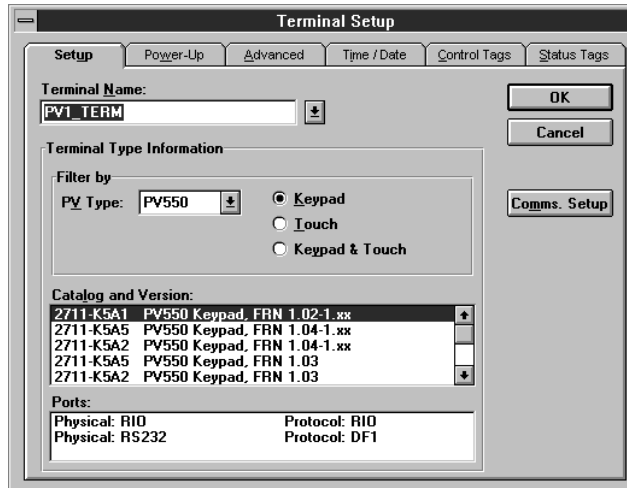
Pour le champ :	Une liste de scrutation contient :
Rack Address (Adresse de rack)	1-3 octal (processeurs PLC-5/11, -5/20, -5/20E) 1-7 octal (processeurs PLC-5/30) 1-17 octal (processeurs PLC-5/40, -5/40L, 5/40E ou -5/80E) 1-27 octal (processeurs PLC-5/60, -5/60L, -5/80) Si des E/S complémentaires sont activées, un C apparaît devant l'adresse complétée du rack.
Starting Group (Premier groupe)	0, 2, 4 ou 6
Rack Size (Taille de rack)	1/2, 1/4, 3/4 ou COMPLET
Range (Plage)	Calculée automatiquement en fonction de l'adresse du rack, du premier groupe et de la taille du châssis. Un astérisque (*) après une plage indique la dernière entrée valable du rack.

## Configuration des communications RIO pour un terminal PanelView

Pour configurer les communications RIO pour le terminal PanelView 550/900, utilisez le logiciel de configuration PanelBuilder™. La commande Terminal Setup (Configuration du terminal) du menu Application ouvre la fenêtre Terminal Setup. Utilisez cette fenêtre pour :

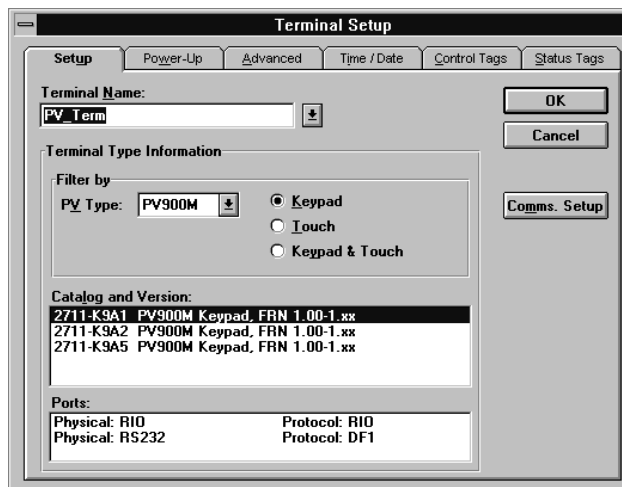
- attribuer les racks qui contiendront les adresses
- définir les voies de bloc-transfert

### Pour les terminaux PanelView 550



Le nom du terminal est défini quand une application est créée.

### Pour les terminaux PanelView 900

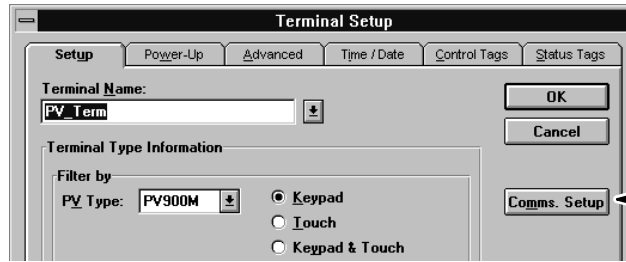


Le nom du terminal est défini quand une application est créée.

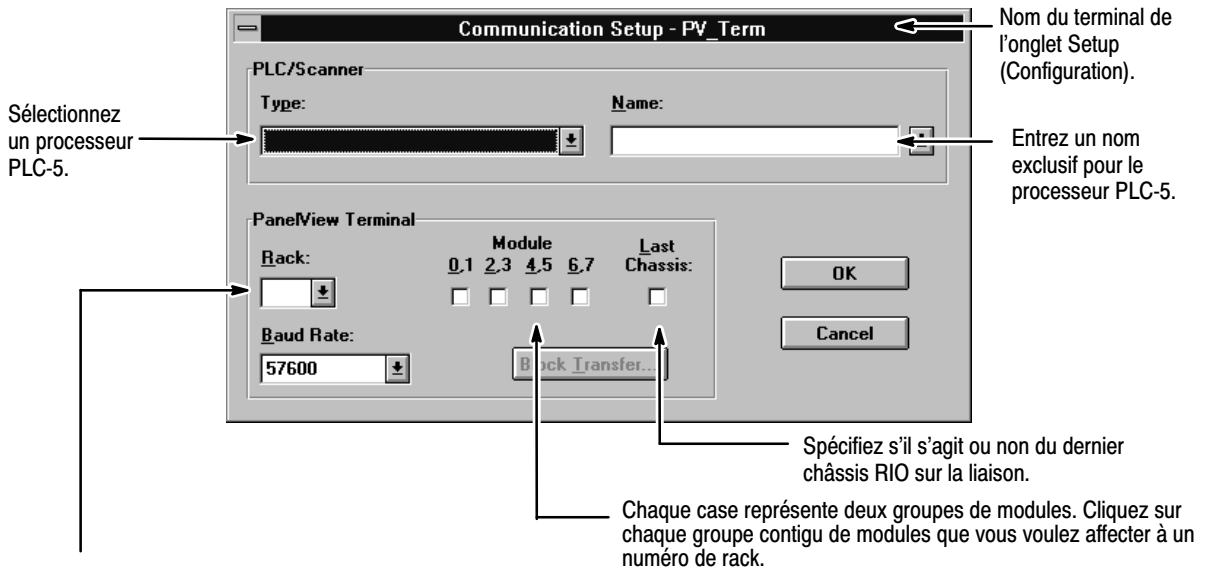


### Affectation des racks

Vous devez spécifier un seul rack et groupe de modules pour le terminal opérateur PanelView sur la liaison RIO.



Cliquez ici pour définir les adresses de racks.



Sélectionnez un processeur PLC-5.

Nom du terminal de l'onglet Setup (Configuration).

Entrez un nom exclusif pour le processeur PLC-5.

Spécifiez s'il s'agit ou non du dernier châssis RIO sur la liaison.

Chaque case représente deux groupes de modules. Cliquez sur chaque groupe contigu de modules que vous voulez affecter à un numéro de rack.

Ce processeur :	Accepte les numéros de racks :
PLC-5/11	1 – 3 (octal)
PLC-5/15	1 – 3 (octal)
PLC-5/20	1 – 3 (octal)
PLC-5/25	1 – 7 (octal)
PLC-5/30	1 – 7 (octal)
PLC-5/40	1 – 15 (octal)
PLC-5/60	1 – 23 (octal)
PLC-5/80	1 – 23 (octal)

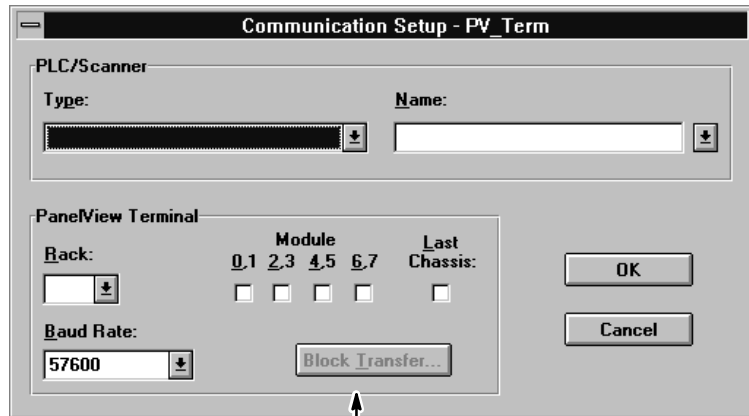
Ce numéro de groupe de module :	Indique la taille de rack :
4	rack entier
3	3/4 rack
2	1/2 rack
1	1/4 rack

Si vous avez un processeur PLC-5/10 (fonctionnant uniquement comme adaptateur), vous pouvez connecter un terminal PanelView ainsi que d'autres racks d'E/S via le module sous-scrutateur 1771-SN.

## Définition de voies de bloc-transfert

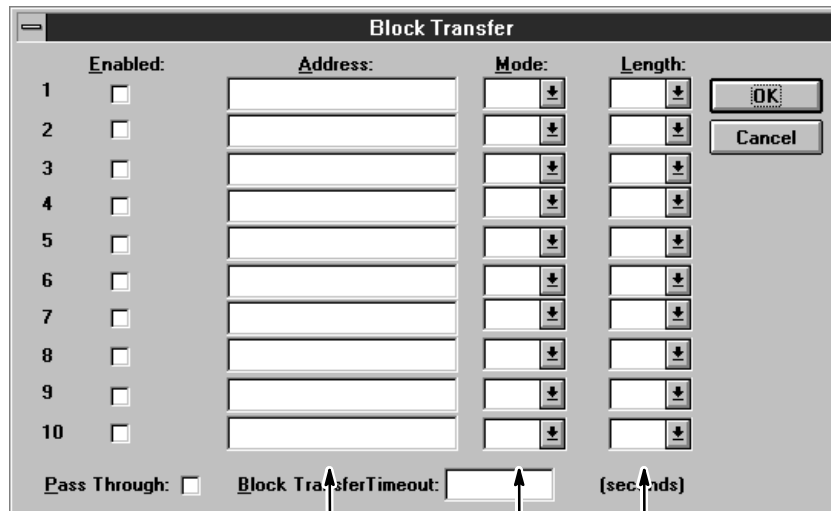
Vous pouvez utiliser les blocs-transferts sur la liaison RIO pour transférer des blocs de données (1 à 64 mots).

Vous pouvez créer jusqu'à 10 entrées de blocs-transferts. Chaque entrée doit avoir une instruction de bloc-transfert correspondante (BTR ou BTW) dans la logique à relais du PLC-5.



Cliquez sur ce bouton.

Vous pouvez créer jusqu'à 10 entrées de blocs-transferts, numérotées de 1 à 10. Chaque voie est associée à une instruction de bloc-transfert (BTR ou BTW) dans la logique à relais de l'automate.



Spécifiez la première adresse de bloc-transfert de la liaison RIO.

Spécifiez lecture ou écriture.

Spécifiez le nombre de mots (1 à 64) requis par un bloc-transfert. Le nombre par défaut est 64.

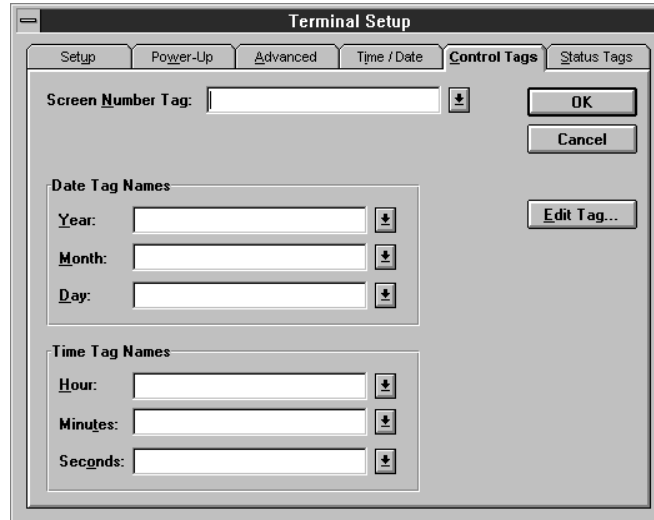
Vous ne pouvez pas avoir plusieurs BTR de même longueur ou plusieurs BTW de même longueur. Le terminal PanelView 550/900 utilise la taille du bloc pour déterminer l'emplacement du début de la lecture ou de l'écriture. Vous pouvez avoir 1 BTR et 1 BTW de même longueur.

## Définition des points de contrôle pour un terminal PanelView

Le processeur PLC-5 utilise les points de contrôle pour afficher des écrans spécifiques et contrôler l'heure et la date sur le terminal PanelView.



Sélectionnez l'onglet Control Tags.

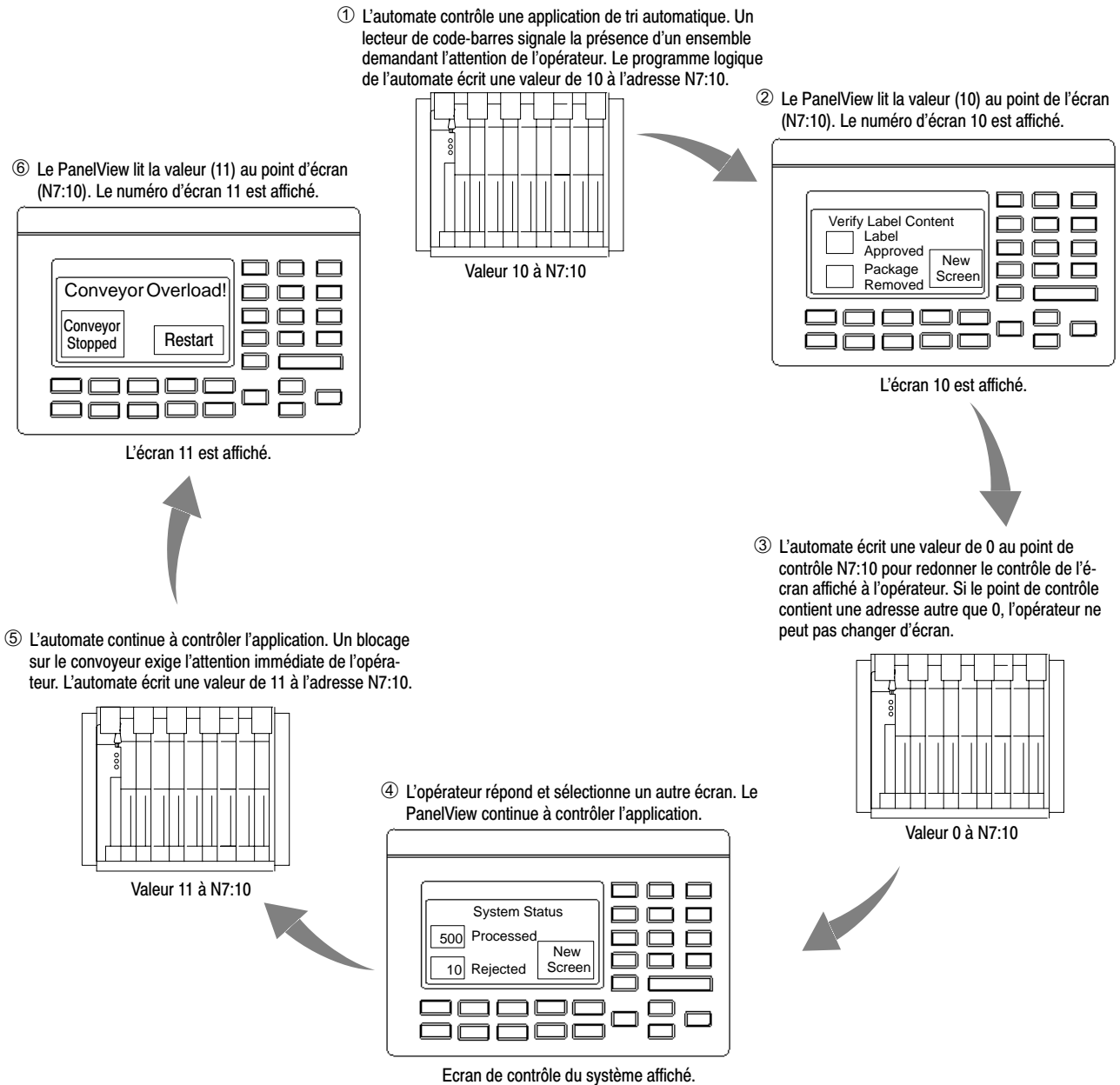


Sélectionnez un nom de point et cliquez sur ce bouton pour éditer les attributs du point.

Le point :	Spécifie :	Valeurs valables de données :
screen number (numéro d'écran)	Le nom de l'adresse de point à laquelle le processeur écrit un numéro d'écran pour contrôler un changement d'écran. Pour les changements d'écran sous contrôle de l'opérateur, l'adresse de point de numéro d'écran doit contenir un 0.	Nombre entier non signé
date (date)	Le nom des adresses de points auxquelles l'automate écrit l'année, le mois et le jour en cours pour les affichages de date.	Nombre entier non signé
time (heure)	Le nom des adresses de points auxquelles l'automate écrit l'heure, les minutes et secondes en cours pour les affichages d'heure.	Nombre entier non signé

Par exemple, utilisez un point de contrôle d'écran pour afficher des écrans d'avertissement et d'informations pour l'opérateur. Le processeur PLC-5 écrit un numéro d'écran au terminal opérateur PanelView chaque fois que des paramètres de fonctionnement dépassent les limites pré-définies. Le terminal opérateur PanelView utilise ces informations d'écrans et de points de contrôle :

Point de numéro d'écran :	Nom du point = Screen (Ecran)
	Adresse du point = N7:10
Ecran 10 :	Configuré comme écran d'informations
Ecran 11 :	Configuré comme écran d'avertissement



## Transfert de données

Lorsque vous créez une application PanelView, vous attribuez des adresses PLC à des objets dynamiques, des fenêtres et des options d'adresses globales. Vous devez déterminer si vous utiliserez des adresses discrètes ou des adresses de blocs-transferts.

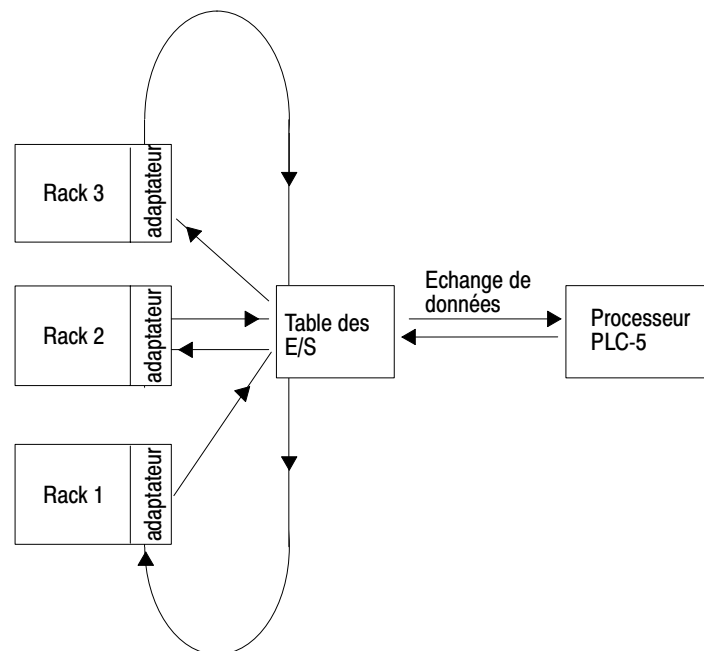
### Utilisation de transferts discrets

Les adresses d'E/S discrètes (TOR) communiquent directement avec le processeur PLC-5. Elles offrent des mises à jour plus rapides que les blocs-transferts. Gardez les objets suivants dans des E/S TOR :

- tous les boutons-poussoirs
- tous les états ou valeurs pour lesquels vous voulez une mise à jour immédiate

Etant donné qu'il n'existe qu'un nombre limité de points d'E/S, il est possible que vous ne puissiez pas utiliser d'adresses d'E/S TOR pour toute votre application. Si vous n'avez pas assez d'espace rack, créez des fichiers de blocs-transferts.

Le terminal opérateur dirige les données (numériques et analogiques) avec le processeur PLC-5 via une table-image des E/S.



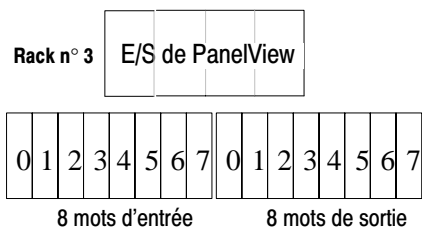
---

La scrutation RIO est le temps nécessaire au processeur pour communiquer une fois avec toutes les entrées de sa liste de scrutation.

---

Voici un exemple d'utilisation des E/S TOR pour un écran. Dans cet exemple, le terminal PanelView occupe le rack n° 3 et son premier groupe de modules est 0. L'adresse d'un objet bouton-poussoir On/Off (marche/arrêt) est I:032/03 et celle d'un indicateur correspondant est O:032/00.

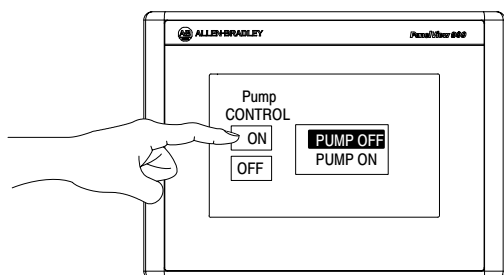
- ① Le PanelView contrôle l'état de 8 mots d'entrée dans son attribution de rack.



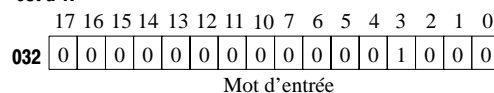
- ② Le programme à relais du PLC contrôle l'adresse I:032/03.



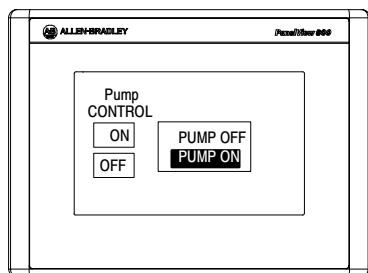
- ③ L'opérateur appuie sur l'objet bouton-poussoir, le terminal PanelView met à 1 le bit de l'adresse correspondante.



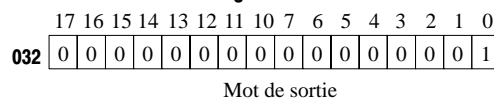
- ④ Le programme à relais détermine que le bit d'entrée 03 est à 1.



- ⑥ Le terminal PanelView lit l'adresse de l'indicateur et affiche le nouvel état.



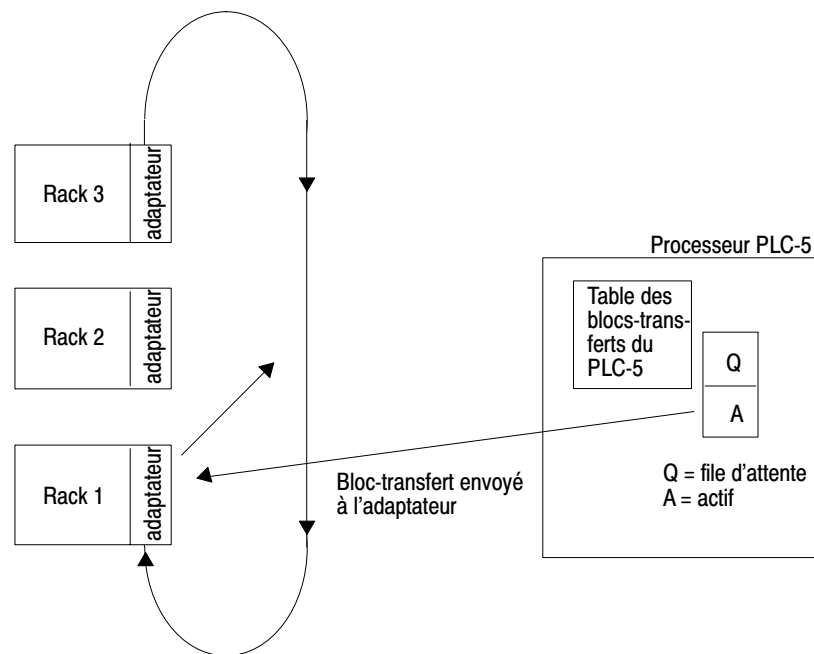
- ⑤ Le programme à relais de l'automate met le bit de sortie à 1 à cause de l'état de la ligne.



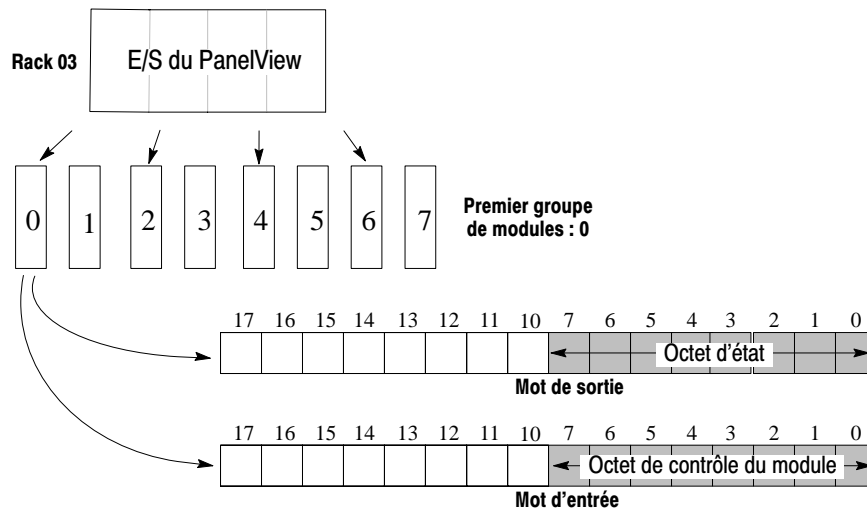
## Utilisation de blocs-transferts

Chaque terminal opérateur PanelView peut posséder jusqu'à 10 fichiers de blocs-transferts. Vous choisissez les racks et modules occupés par les blocs-transferts et la taille des fichiers.

Chaque fichier de blocs-transferts nécessite un octet d'E/S TOR dans chaque direction (2 octets au total) sur le processeur PLC-5 pour contrôler le bloc-transfert. Le terminal PanelView 550/900 utilise le même octet pour tous les blocs-transferts.



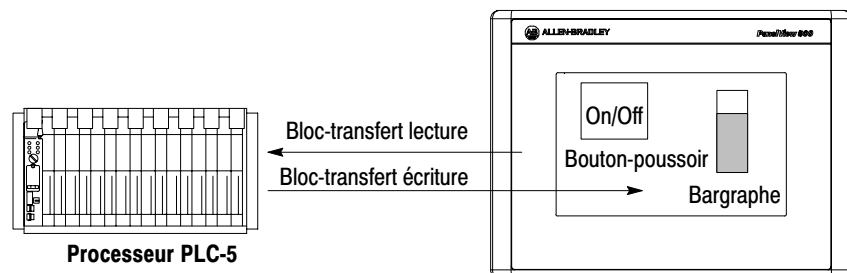
Les liaisons RIO permettent le transfert de blocs (jusqu'à 64 mots) entre un processeur PLC et le terminal PanelView. Les blocs-transferts sont affectés à un seul octet de données d'entrée (octet de contrôle du module) et de sortie (octet d'état du module) dans le rack du PanelView. Ces deux octets contrôlent le fonctionnement du bloc-transfert et ne sont plus disponibles pour les E/S TOR. Ils occupent toujours l'octet de poids faible du groupe de modules le plus bas dans l'attribution de rack du PanelView. Ainsi, si le premier groupe de modules est 0 :



Quel que soit le nombre de blocs-transferts affectés (1 à 10), un seul octet est réservé dans les racks d'entrées et de sorties. Quand vous attribuez des adresses de début de blocs-transferts dans la fenêtre des blocs-transferts, vous spécifiez également la taille en mots des blocs-transferts (jusqu'à 64). Le terminal PanelView utilise la taille de données des blocs-transferts pour identifier la séquence de données transférée.

La nature des blocs-transferts est fonction du processeur PLC-5 :

- les blocs-transferts lecture (BTR) sont des entrées du processeur et servent à transférer les données en provenance d'équipements de commande (boutons-poussoirs, par ex.) du terminal PanelView.
- les blocs-transferts écriture (BTW) sont des sorties du processeur et servent à transférer les données vers les indicateurs (bargraphes, par ex.) du terminal PanelView.



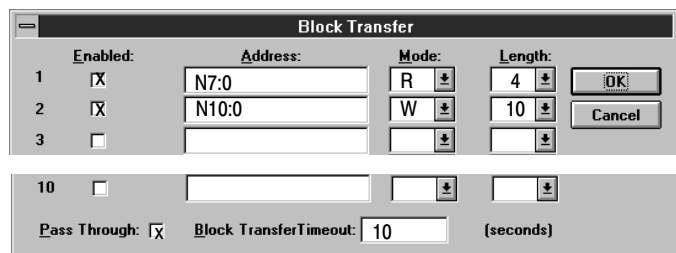


Tenez compte de ces suggestions lors de l'utilisation des blocs-transferts :

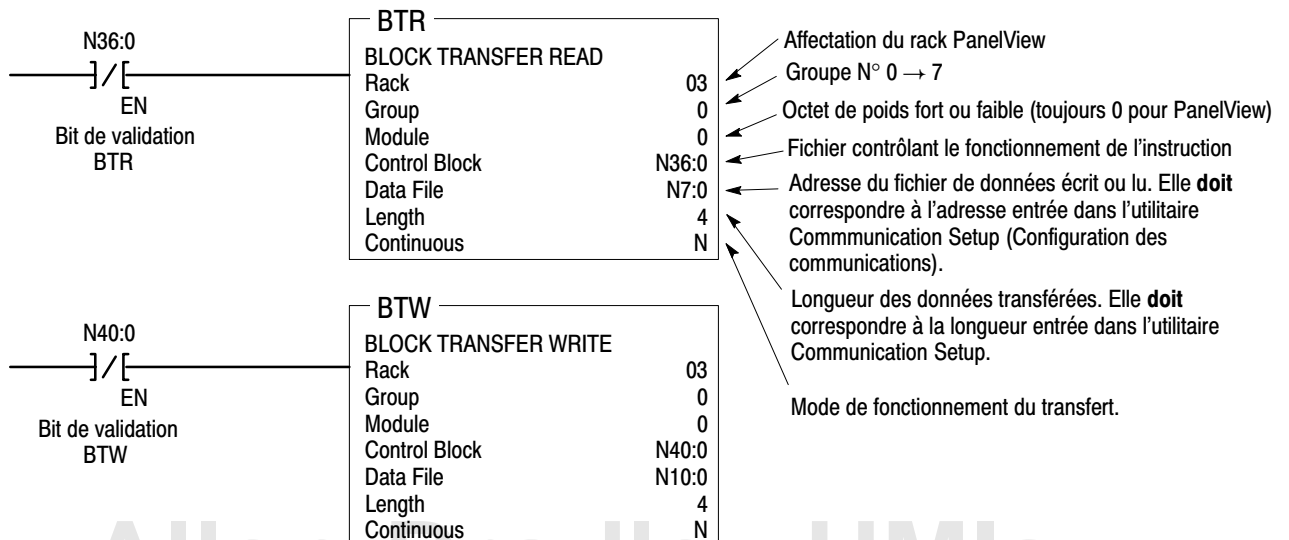
- Améliorez les temps de réponse en compressant les données dans le plus petit nombre possible de blocs (pas de bits non utilisés) ou gardez toutes les données d'un écran dans un seul bloc. Les scrutateurs RIO n'effectuent en général qu'un seul bloc-transfert par scrutation RIO.
- La logique à relais peut utiliser le point d'écran courant du PanelView (point d'état) pour valider les blocs-transferts selon les besoins. Les données de l'écran sont rafraîchies automatiquement quand l'opérateur sélectionne l'écran.
- Les blocs lecture et écriture peuvent utiliser les mêmes adresses, mais ce n'est pas recommandé.
- Les blocs lecture et écriture peuvent se superposer partiellement ou complètement, mais ce n'est pas recommandé.

### Configuration d'un bloc-transfert

Configurez les bloc-transferts PanelView à l'aide de la boîte de dialogue Block Transfer de l'écran de configuration du terminal.

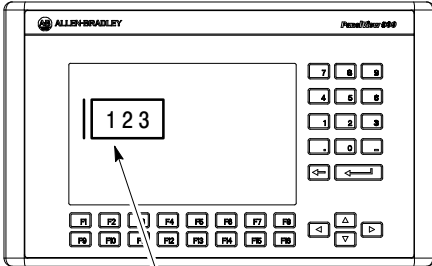


Chaque bloc-transfert implique une instruction de bloc-transfert écriture (BTW) ou de bloc-transfert lecture (BTR) correspondante dans le programme à relais du processeur PLC-5. Le fichier de données et la longueur de l'instruction doivent correspondre aux réglages du fichier de données et de longueur dans la boîte de dialogue des blocs-transferts.



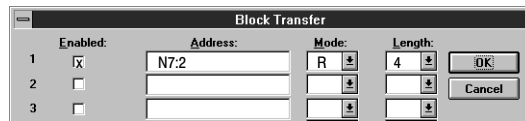
L'exemple ci-dessous concerne un bloc-transfert lecture. Le terminal PanelView est affecté au rack n° 3 et son premier groupe de modules est 0. L'un des objets sur le PanelView, un objet d'entrée numérique à l'adresse N7:2, écrit à une partie du bloc de données transféré.

- ① L'opérateur entre les données dans l'affichage d'entrées numériques.



Le curseur indique l'entrée numérique avec :  
 Nom de point = Motor Speed (Vitesse moteur)  
 Adresse de point = N7:2

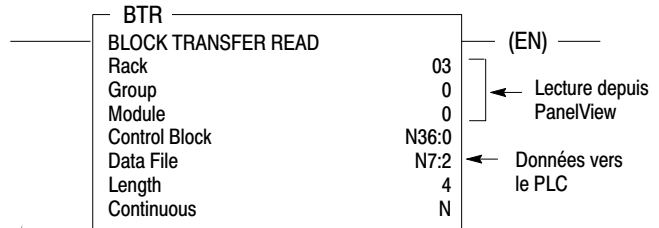
- ② A l'aide des informations fournies par l'utilitaire Communication Setup, le PanelView détermine la position des données et la taille du bloc.



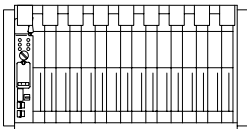
- ③ Le terminal PanelView place les données dans le premier mot d'un bloc de 4 mots.

Mot 1	123
Mot 2	
Mot 3	
Mot 4	

- ④ Le PLC lit le bloc de 4 mots de données et le stocke à l'adresse du fichier de données.



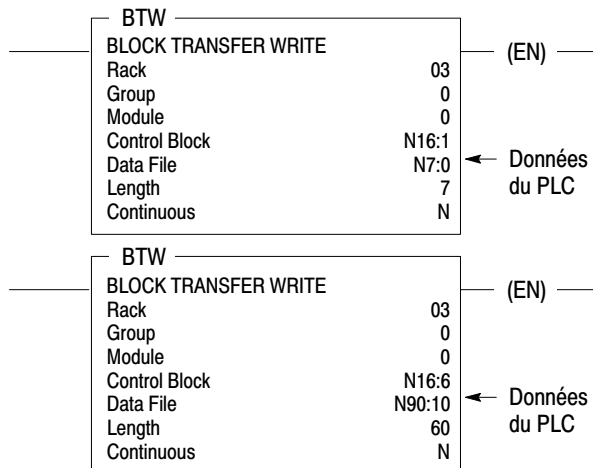
- ⑤ La valeur entrée sur le PanelView est maintenant stockée à N7: 2 = 123.



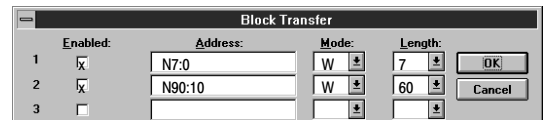
## Transfert de blocs multiples

Les blocs-transferts multiples n'utilisent qu'une seule voie (contrôle simple de module et octets d'état définis). Chaque bloc-transfert lecture ou écriture doit être d'une longueur unique étant donné que le terminal PanelView utilise la taille des blocs pour déterminer l'emplacement de début de la lecture ou de l'écriture. L'exemple ci-dessous concerne un bloc-transfert écriture de deux blocs.

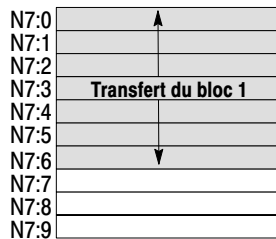
- ① Le programme logique à relais du PLC lance des blocs-transferts multiples de 2 blocs de données (7 mots et 60 mots).



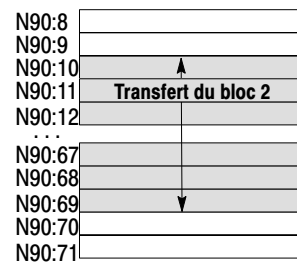
- ② Le terminal PanelView reçoit le premier bloc de données et détermine l'adresse de début N7:0 où les données sont écrites en faisant correspondre la taille du bloc à l'adresse entrée dans l'utilitaire Communication Setup. Le PanelView traite le deuxième bloc de la même manière.



- ③ Le PanelView place une copie des tables N7:0 de données logiques de l'automate dans N7:6.



- ④ Le PanelView place une copie des tables N90:10 de données logiques de l'automate dans N90:69.



- ⑤ Les objets de l'écran du PanelView sont mis à jour avec les nouvelles données.

## Publications associées

La documentation ci-après fournit des détails supplémentaires sur l'installation, la configuration et l'utilisation de votre terminal opérateur PanelView 550 :

- 2711-803 PanelBuilder 550 Configuration Software User Manual
- 2711-802 PanelView 550 Operator Terminal User Manual

La documentation ci-après fournit des détails supplémentaires sur l'installation, la configuration et l'utilisation de votre terminal opérateur PanelView 900 :

- 2711-815 PanelBuilder 900 Configuration Software User Manual
- 2711-816 PanelView 900 Operator Terminal User Manual

PLC, PLC-5, PanelBuilder et PanelView sont des marques commerciales d'Allen-Bradley Company, Inc.  
Windows est une marque commerciale de Microsoft.



Rockwell Automation contribue à l'amélioration du retour sur investissements chez ses clients par le regroupement de marques leaders en automatismes industriels, créant ainsi une des plus larges gammes de produits faciles à intégrer. Leur support technique est assuré par des ressources locales démultipliées à travers le monde, par un réseau international de partenaires offrant des solutions globales, sans oublier les compétences en technologies avancées de Rockwell.



### Présent dans le monde entier.

Allemagne • Arabie Saoudite • Argentine • Australie • Autriche • Bahreïn • Belgique • Bolivie • Brésil • Bulgarie • Canada • Chili • Chypre • Colombie • Corée • Costa Rica • Croatie • Danemark • Egypte • Emirats Arabes Unis • Equateur • Espagne • Etats-Unis • Finlande • France • Ghana • Grèce • Guatemala • Honduras • Hong Kong • Hongrie • Inde • Indonésie • Iran • Irlande • Islande • Israël • Italie • Jamaïque • Japon • Jordanie • Koweït • Liban • Macao • Malaisie • Malte • Maroc • Mexique • Nigeria • Norvège • Nouvelle-Zélande • Oman • Pakistan • Panama • Pays-Bas • Pérou • Philippines • Pologne • Porto Rico • Portugal • Qatar • République d'Afrique du Sud • République Dominicaine • République Populaire de Chine • République Tchèque • Roumanie • Royaume-Uni • Russie • Salvador • Singapour • Slovaquie • Slovénie • Suède • Suisse • Taiwan • Thaïlande • Trinidad • Tunisie • Turquie • Uruguay • Venezuela

Siège mondial de Rockwell Automation, 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204 USA, Tél. (1) 414 382-2000, Fax. (1) 414 382-4444

Siège européen de Rockwell Automation, 46, avenue Herrmann Debrouxlaan, 1160 Bruxelles, Belgique, Tél. 32-(0) 2 663 06 00, Fax. 32-(0) 2 663 06 40

Siège Asie Pacifique de Rockwell Automation, 27/F Citicorp Centre, 18 Whitfield Road, Causeway Bay, Hong Kong, Tél. (852) 2887 4788, Fax. (852) 2508 1846