

# Gateway PLC Prodigy<sup>®</sup>

Manuale del prodotto per il cliente  
P/N 7156883A03  
– Italian –  
Edizione 02/09

Questo documento è soggetto a modifiche senza avviso.  
Visitare <http://emanuals.nordson.com> per la versione più recente.

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Sommario

Descrizione .....	1	Schema di cablaggio e impostazione del Gateway – Modo analogico .....	10
Modalità operative .....	2	Collegamenti e impostazioni della scheda a circuiti della pompa .....	11
Modo preimpostazione .....	2	Cavi pistole .....	12
Modo analogico .....	2	Impostazioni MGI Prodigy .....	12
Installazione .....	3	Funzionamento .....	13
Montaggio del vano .....	3	Alimentazione accesa .....	13
Alimentazione elettrica e fusibili .....	4	Azionamento .....	13
Impostazioni del ponte della scheda a circuiti Gateway .....	4	Stroboscopico pistola .....	13
Collegamenti e impostazioni del modo preimpostazione .....	6	Guasti .....	14
Collegamenti e impostazioni del Gateway ..	6	Pezzi .....	14
Collegamenti e impostazioni del modo analogico .....	7	Pezzi di ricambio del Gateway .....	14
Collegamenti e impostazioni del Gateway ..	7	Cavi pistole .....	14
Elettrostatica .....	7	Kiti opzionale di montaggio del vano .....	15
Schema di cablaggio e impostazione del Gateway – Modo preimpostazione .....	9	Schema di cablaggio del vano .....	16

---

## Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson utilizzando il seguente indirizzo: <http://www.nordson.com>.

## Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2007. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

## Marchi di fabbrica

Prodigy, HDLV, Nordson e il logo Nordson sono marchi registrati di fabbrica della Nordson Corporation.

# Gateway Prodigy® PLC

## Introduzione

Leggere e seguire queste istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, le segnalazioni di pericolo e le istruzioni specifiche ai vari compiti e alle varie attrezzature sono contenute nella documentazione delle attrezzature dove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa alle attrezzature, comprese queste istruzioni, sia accessibile a tutte le persone che operano o effettuano la manutenzione sulle attrezzature.

## Personale qualificato

I proprietari dell'apparecchiatura hanno la responsabilità di garantire che l'apparecchiatura Nordson sia installata, fatta funzionare e riparata da personale qualificato. Per personale qualificato si intendono i dipendenti o gli appaltatori addestrati ad eseguire in tutta sicurezza i compiti loro assegnati. Queste persone conoscono perfettamente tutte le norme e disposizioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

## Impiego previsto

Impiegare le attrezzature Nordson in modi diversi da quelli descritti nella documentazione fornita in dotazione, può provocare lesioni fisiche o danni alle cose.

I casi d'impiego non previsto dell'apparecchiatura comprendono

- l'uso di materiali non compatibili
- l'esecuzione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'elusione delle protezioni o dei blocchi di sicurezza
- l'utilizzo di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzature ausiliarie non approvate
- l'utilizzo dell'apparecchiatura oltre la sua capacità massima

## Disposizioni e approvazioni

Assicurarsi che tutte le attrezzature siano adeguate e approvate per l'ambiente nel quale verranno utilizzate. Tutte le approvazioni ottenute per le attrezzature Nordson decadranno nel caso in cui le istruzioni per l'installazione, il funzionamento e gli interventi di riparazione non verranno rispettate.

Tutte le fasi di installazione dell'attrezzatura devono essere conformi alle norme Federali, Statali e Locali.

## Sicurezza personale

Per evitare incidenti seguire queste istruzioni.

- Non mettere in funzione o eseguire interventi di riparazione sulle attrezzature se non si è qualificati a farlo.
- Non mettere in funzione le attrezzature se le protezioni di sicurezza, le porte o i coperchi non sono intatti e i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano perfettamente. Non eludere o disattivare i dispositivi di sicurezza.
- Stare lontani dalle attrezzature in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi di riparazione sulle parti in movimento, spegnere l'alimentazione elettrica e attendere che le attrezzature si arrestino completamente. Togliere e bloccare l'alimentazione elettrica e le attrezzature in modo da evitare movimenti accidentali.
- Scaricare la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o eseguire interventi di riparazione sui sistemi o componenti in pressione. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi di riparazione sull'impianto elettrico.
- Per tutti i materiali impiegati richiedere e leggere le schede di sicurezza dei materiali (MSDS). Seguire le istruzioni del produttore per maneggiare e utilizzare in tutta sicurezza i materiali ed usare l'attrezzatura di protezione personale consigliata.
- Per evitare incidenti, è necessario prendere atto dei pericoli meno evidenti presenti nella postazione di lavoro e che spesso non possono essere eliminati completamente, come superfici calde, spigoli vivi, circuiti elettrici in tensione e parti mobili che non possono essere racchiuse o protette in altro modo per motivi pratici.

## Sicurezza antincendio

Per evitare il rischio d'incendio o di esplosione seguire queste istruzioni.

- Non fumare, saldare, rettificare o usare fiamme libere nelle aree in cui sono impiegati o immagazzinati materiali infiammabili.
- Prevedere una ventilazione adeguata per impedire pericolose concentrazioni di sostanze volatili o vapori. Per informazioni consultare le normative locali o le schede di sicurezza dei materiali MSDS.
- Non scollegare i circuiti elettrici in tensione durante l'uso di materiali infiammabili. Togliere innanzitutto corrente mediante un sezionatore per impedire la formazione di scintille.
- E' necessario conoscere la posizione degli interruttori d'arresto d'emergenza, delle valvole di arresto e degli estintori. Se nella cabina di spruzzo scoppia un incendio, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Per gli interventi di pulizia, manutenzione, controllo e riparazione dell'apparecchiatura, seguire le istruzioni fornite nella relativa documentazione.
- Usare soltanto i ricambi previsti per l'apparecchiatura originale. Per informazioni e consigli sui componenti, contattare il rappresentante locale Nordson.

## Messa a terra



**PERICOLO:** Utilizzare attrezzature elettrostatiche difettose è pericoloso e può causare folgorazione, incendio o esplosione. Includere i controlli di resistenza nel vostro programma di manutenzione periodico. Se si riceve anche la minima scossa elettrica o si notano scintille statiche o archi, spegnere immediatamente l'attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non riavviare l'attrezzatura finché il problema non è stato identificato e risolto.

Tutto il lavoro effettuato all'interno della cabina di spruzzo o entro 1 m (3 piedi) dalle aperture della cabina viene considerato rientrante nella Classe 2, zone di pericolo Divisione 1 o 2 e deve essere conforme a NFPA 33, NFPA 70 (articoli NEC 500, 502 e 516) e NFPA 77, ultime condizioni.

- Tutti gli oggetti conduttivi nelle zone di spruzzo devono essere collegati elettricamente a terra con una resistenza di non oltre 1 megohm, misurata con uno strumento che eroga almeno 500 volt al circuito preso in esame.
- Le attrezzature da collegare a terra includono, senza limitarsi, il pavimento della zona di spruzzo, le piattaforme dell'operatore, i contenitori alimentatori, i supporti per le fotocellule e gli ugelli di scarico. Il personale addetto alla zona di spruzzo deve essere provvisto di messa a terra.
- Il corpo umano può rappresentare una possibile fonte di accensione, se caricato elettrostaticamente. Il personale che si trova su una superficie verniciata, come la piattaforma dell'operatore, o indossa calzature non conduttive, non è provvisto di messa a terra. Il personale deve indossare scarpe con soles conduttive o una piattina di messa a terra per mantenere il contatto con il suolo mentre utilizza o si trova nei pressi delle attrezzature elettrostatiche.
- Gli operatori devono mantenere il contatto pelle-impugnatura tra la mano e l'impugnatura della pistola per evitare di ricevere scosse mentre utilizzano le pistole a spruzzo manuali elettrostatiche. Se si devono indossare i guanti, tagliare il palmo o le dita, indossare guanti conduttivi o una piattina di messa a terra collegata all'impugnatura della pistola o a un'altra messa a terra effettiva.
- Spegnere l'alimentazione elettrostatica e collegare a terra gli elettrodi della pistola prima di effettuare regolazioni o pulire le pistole a spruzzo.
- Collegare tutte le attrezzature staccate, i cavi di messa a terra e i fili dopo gli interventi di riparazione.

## Interventi da effettuare in caso di malfunzionamento

Se un sistema o una parte di un sistema non funziona correttamente, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Togliere ed escludere la corrente. Chiudere le valvole di arresto pneumatiche e scaricare la pressione.
- Individuare la causa del cattivo funzionamento ed eliminarla prima di riaccendere l'apparecchiatura.

## Smaltimento

Lo smaltimento delle attrezzature e dei materiali impiegati per il funzionamento e la riparazione deve avvenire in conformità alle normative locali.

## Descrizione

Il Gateway PLC Prodigy è l'interfaccia tra un controller esterno e un pannello pompa HDLV Prodigy e MGI Manual Gun Interface (interfaccia pistola manuale). Il software MGI Prodigy deve essere della versione 2.2 o successiva. Il software permette a MGI di controllare e azionare una pistola per spruzzo polvere automatica Prodigy e una pompa HDLV in risposta a comandi provenienti dal controller esterno.

Il Gateway è capace di interfacciarsi con due MGI Prodigy e due pistole automatiche tramite il pannello pompa del sistema manuale Prodigy o il pannello pompa del sistema manuale Color-on-Demand®. Il Gateway converte segnali digitali o analogici da un controller esterno in messaggi CAN Prodigy.

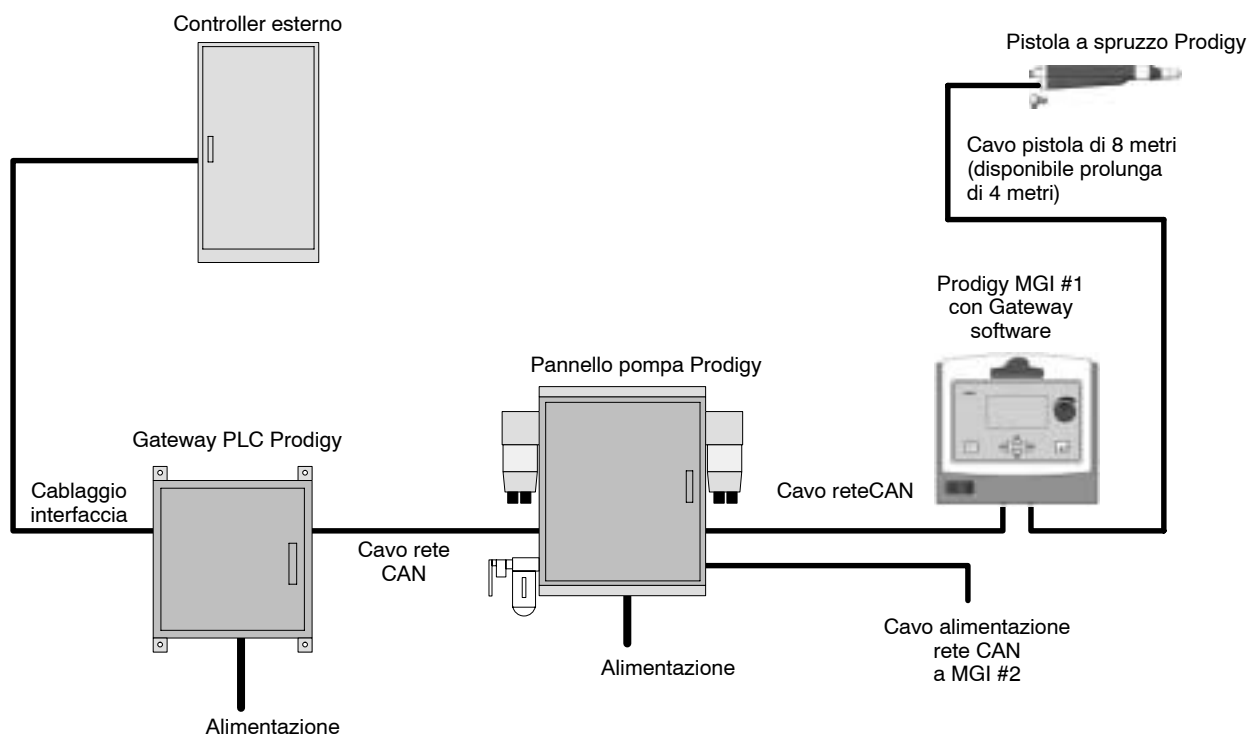


Fig. 1 Diagramma del sistema tipico

## Modalità operative

### Modo preimpostazione

Il modo preimpostazione si usa per commutare tra preimpostazioni, che sono serie di parametri di spruzzatura pre-programmati. Si possono programmare e memorizzare nell'MGI fino a 10 preimpostazioni.

Il modo preimpostazione funziona come segue:

1. Il controller esterno prima invia al Gateway un segnale digitale corrispondente al numero di preimpostazione desiderato (1–10).
2. Quando è il momento di passare alla nuova preimpostazione, il controller esterno invia al Gateway un segnale stroboscopico pistola.
3. Il Gateway legge il segnale del numero di preimpostazione, lo converte in un messaggio CAN e lo invia all'MGI Prodigy.
4. L'MGI a questo punto mette in funzione la pistola a spruzzo e la pompa usando i parametri della nuova preimpostazione.

### Modo analogico

Il modo analogico si usa per un controllo diretto dei parametri di spruzzatura per la Preimpostazione 1. Nel modo analogico il controller esterno invia segnali al Gateway per controllare:

- il flusso polvere (0–10 Vdc)
- la pressione dell'aria del tratto (0–10 Vdc)
- la compensazione dell'aria compressa (4–20 mA)
- l'elettrostatica (0–10 Vdc)

Nel modo analogico l'MGI usa solo la Preimpostazione 1 per controllare la pistola di spruzzo e la pompa. I parametri di spruzzatura per la Preimpostazione 1 vengono cambiati come necessario dal controller esterno.

Il modo analogico funziona come segue:

1. Il controller esterno invia i segnali analogici desiderati al Gateway.
2. Quando i segnali sono stabili, il controller esterno invia al Gateway un segnale stroboscopico pistola.
3. Il Gateway quindi legge i segnali analogici ai suoi ingressi, li converte in messaggi CAN e li invia all'MGI.
4. L'MGI cambia i parametri di spruzzatura per la preimpostazione 1. La pistola e la pompa a questo punto funzionano con i nuovi parametri.

## Installazione



**PERICOLO:** Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.



**PERICOLO:** Usare guaine o serracavo a prova di polvere per posare i cavi in tutti i vani elettrici. Eseguire l'installazione in base al codice ed accertarsi che i vani chiusi siano sempre a prova di polvere.

### Montaggio del vano

Se si monta il vano su un supporto per sistema manuale Prodigy, usare il kit di montaggio opzionale elencato a pagina 18 e praticare dei fori nel supporto per le staffe e i dispositivi di fissaggio del kit di montaggio, come illustrato nella figura 2.

Se si esegue il montaggio a parete o pannello, riferirsi alle dimensioni indicate per i piedi del vano. Usare dispositivi di fissaggio M8 laddove necessario.

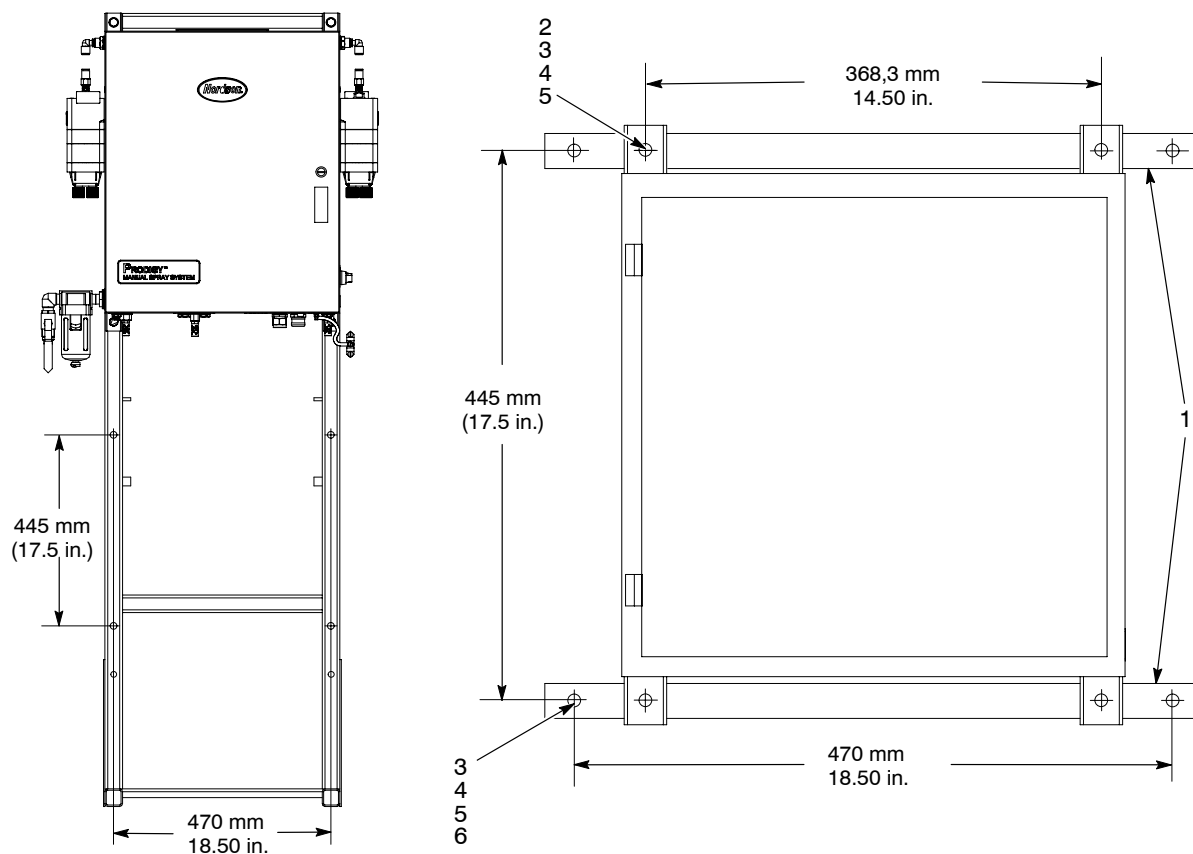


Fig. 2 Impostazioni del ponte della scheda a circuiti Gateway

- |                                |                                       |                          |
|--------------------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| 1. Staffe del kit di montaggio | 3. Rondelle elastiche di sicurezza M8 | 5. Dadi di bloccaggio M8 |
| 2. Viti M8 x 16                | 4. Rondelle piatte M8                 | 6. Viti M8 x 60          |



## **Alimentazione elettrica e fusibili**

Consultare lo schema di cablaggio del vano Gateway a pagina 19.

Il Gateway richiede 85–230 Vac, 50–60 Hz, monofase, potenza in entrata 21 Va.

Far passare i fili di alimentazione AC attraverso un foro di passaggio sul fondo del vano e collegarli ai morsetti L1, L2 e GND sulla morsettiera, come illustrato nei seguenti schemi di cablaggio.

Nel foro usare una pinza per cavo o una guaina a prova di liquidi. Il vano deve essere a prova di polvere.

## **Impostazioni del ponte della scheda a circuiti Gateway**

Vedi figura 3.

Aprire il vano Gateway PLC Prodigy, localizzare JP11, 12 e 13 sul lato destro della scheda a circuiti ed eseguire le seguenti impostazioni del ponte per la propria applicazione:

### **JP11 – Modo operativo**

Modo preimpostazione: aperto (nessun ponte) (impostazione di fabbrica)  
Modo analogico: ponte piedini 1 e 2

### **JP12 – Numero di pistole**

1 pistola: aperta (nessun ponte) (impostazione di fabbrica)  
2 pistole: ponte piedini 1 e 2

### **JP13 – Tipo di sistema**

Sistema con pistola manuale standard: aperta (nessun ponte)  
(impostazione di fabbrica)  
Sistema Color-on-Demand: ponte piedini 1 e 2

**NOTA:** Le schede a circuiti di ricambio vengono accoppiate e programmate in fabbrica per l'applicazione Gateway PLC Prodigy. Il diagramma seguente mostra le impostazioni default dei ponti per la scheda. Solo i ponti JP11, JP12 e JP13 vanno cambiati allo scopo di configurare la scheda per l'applicazione.

## Impostazioni del ponte della scheda a circuiti Gateway (segue)

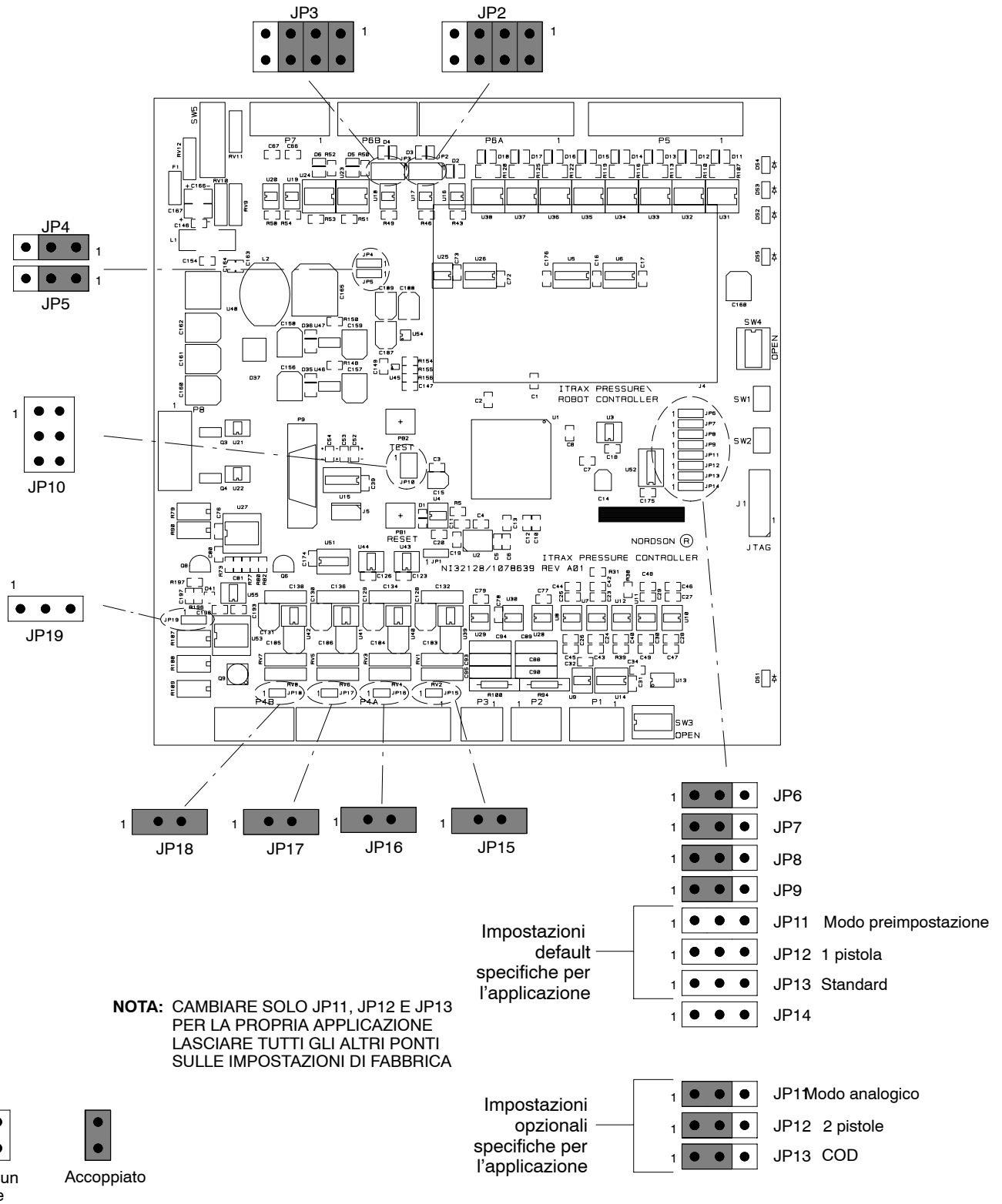


Fig. 3 Impostazioni del ponte della scheda a circuiti Gateway

## Collegamenti e impostazioni del modo preimpostazione

### Collegamenti e impostazioni del Gateway

Consultare la tabella 1 e la figura 4 per eseguire i collegamenti d'ingresso e uscita alla scheda a circuiti Gateway. Allarme pistola 1 e 2 sono collegamenti opzionali.

Consultare la tabella 2 quando si programma il controller esterno per selezionare i numeri di preimpostazione.

Tab. 1 Collegamenti dell'interfaccia esterno modo preimpostazione

Segnale	Coll.	Piedini	Gateway	Esterno	Tipo segnale
Trigger 1	P6	1, 2	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Trigger 2	P6	3, 4	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Preimpostazione bit 1	P5	1	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Preimpostazione bit 2	P5	2	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Preimpostazione bit 3	P5	3	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Preimpostazione bit 4	P5	4	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Pistola 1 stroboscopico	P5	5	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Pistola 2 stroboscopico	P5	6	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Pistola 1 allarme	P8	1, 2	Uscita	Ingresso	24 Vdc 250 mA caduta
Pistola 2 allarme	P8	4, 5	Uscita	Ingresso	24 Vdc 250 mA caduta

Tab. 2 Ingressi di preimpostazione modo preimpostazione

Numero preimpostazione	P5-1	P5-2	P5-3	P5-4
1	1	0	0	0
2	0	1	0	0
3	1	1	0	0
4	0	0	1	0
5	1	0	1	0
6	0	1	1	0
7	1	1	1	0
8	0	0	0	1
9	1	0	0	1
10	0	1	0	1

1 = cortocircuitato  
0 = aperto  
Tutti i riferimenti P5 al terminale comune.

## Collegamenti e impostazioni del modo analogico

### Collegamenti e impostazioni del Gateway

Consultare la tabella 3 e la figura 5 per eseguire i collegamenti d'ingresso e uscita alla scheda a circuiti Gateway. Allarme pistola 1 e 2 sono collegamenti opzionali.

Consultare la tabella 4 e 5 quando si programma il controller esterno per impostare i parametri di spruzzatura.

Tab. 3 Ingressi e uscite del modo analogico

Segnale	Coll.	Piedini	Gateway	Robot	Tipo segnale
Trigger 1	P6	1, 2	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Trigger 2	P6	3, 4	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Modo AFC	P6	6, 7	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Select Charge bit 1	P5	1	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Select Charge bit 2	P5	2	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Select Charge bit 3	P5	3	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Pistola 1 stroboscopico	P5	5	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Pistola 2 stroboscopico	P5	6	Ingresso	Uscita	Contatti a secco
Pistola 1 allarme	P8	1, 2	Uscita	Ingresso	24 Vdc 250 mA caduta
Pistola 2 allarme	P8	4, 5	Uscita	Ingresso	24 Vdc 250 mA caduta

Tab. 4 Segnali dei parametri di spruzzatura del modo analogico

Parametro	Coll.	Piedini	Basso	Demoltiplicazione
kV	P4	9, 10 (comune)	0-1 V = 0 kV	1-10 V = 25-95 kV
µA (AFC)	P4	11, 12 (comune)	0-1 V = 10 µA	1-10 V = 10-100 µA
Flusso polvere	P4	13, 14 (comune)	-	0-10 V = 0-100%
Flusso aria del tratto	P4	15, 16 (comune)	0-1 V = 0.2 SCFM	1-10V = 0.2-2.0 SCFM
Compensazione aria compressa	P4	7, 8 (comune)	0-3,9mA = 0%	4-20 mA = da -50% a +50%

### Elettrostatica

Si può usare una sola modalità di carica elettrostatica alla volta: modo kV, modo µA (modo AFC) o modo Select Charge pre-programmato.

Per informazioni sulle impostazioni di elettrostatica consultare il manuale del controller della pistola manuale (P/7119083).

**Modo kV:** Questo modo è il modo di default. L'uscita kV è controllata applicando 1-10 Vdc ai piedini 9 e 10 del connettore P4.

**Modo AFC:** Questo modo controlla il prelievo di corrente (µA) invece dell'uscita kV. Per mettere MGI in modalità AFC, si devono cortocircuitare i piedini 6 e 7 del connettore P6. Applicare 1-10 Vdc ai piedini 11 e 12 del connettore P4, poi impostare il limite del prelievo di corrente.

**Modo Select Charge:** Questo modo comprende 4 impostazioni elettrostatiche pre-programmate. Per impostare una modalità Select Charge mettere MGI in modalità AFC, poi inviare segnali per selezionare il modo in base alla tabella 5.

Tab. 5 Segnali della modalità Select Charge

<b>Modo di rivestimento</b>	<b>P5-1</b>	<b>P5-2</b>	<b>P5-3</b>
1 – Nuovo rivestimento	1	0	0
2 – Speciale	0	1	0
3 – Cavità profonda	1	1	0
4 – Programmabile dall'utente	0	0	1
1 = cortocircuitato 0 = aperto Tutti i riferimenti P5 al terminale comune (piedini 9 – 12 di P5).			

## Schema di cablaggio e impostazione del Gateway – Modo preimpostazione

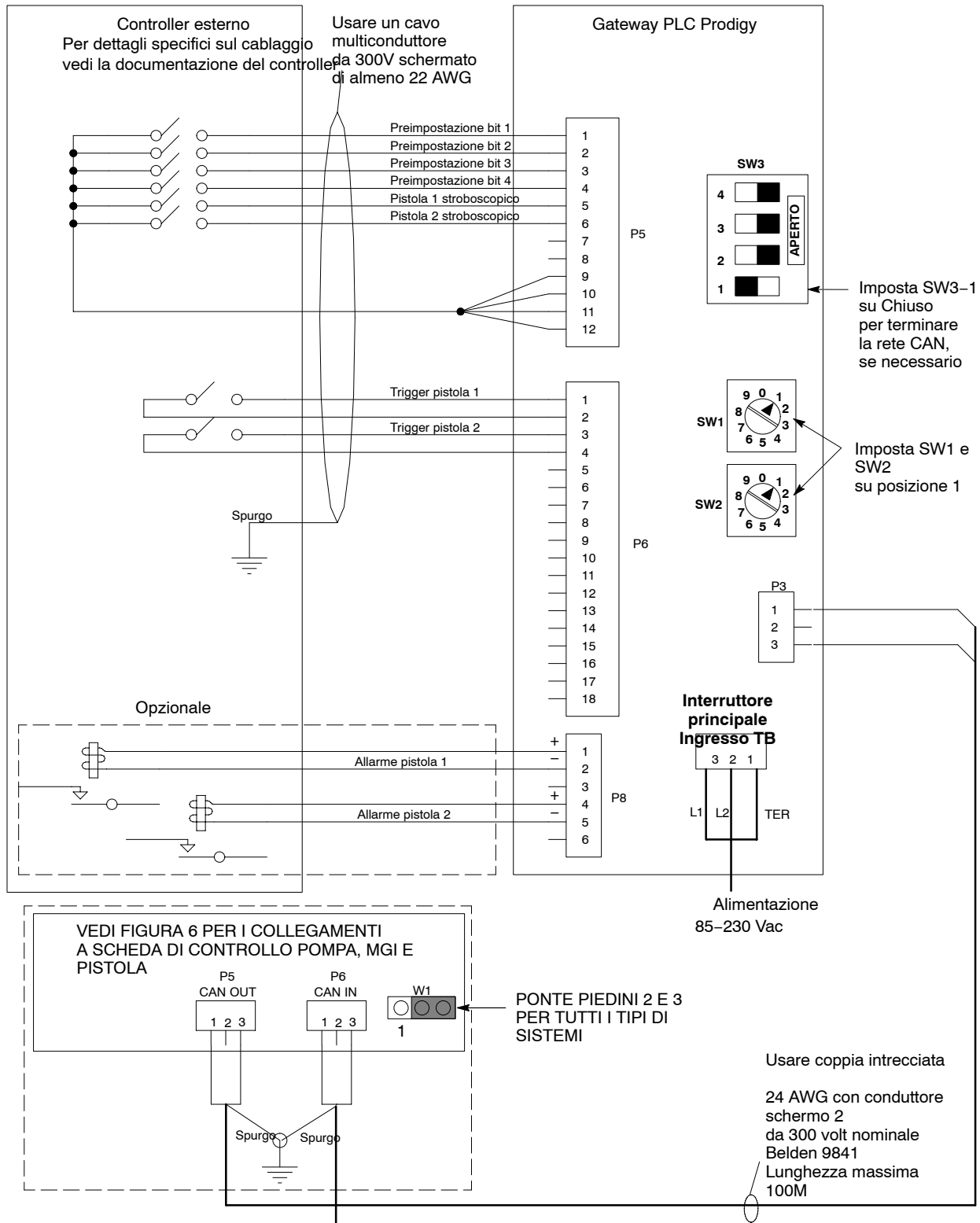


Fig. 4 Schema di cablaggio e impostazione del Gateway – Modo preimpostazione

## Schema di cablaggio e impostazione del Gateway – Modo analogico

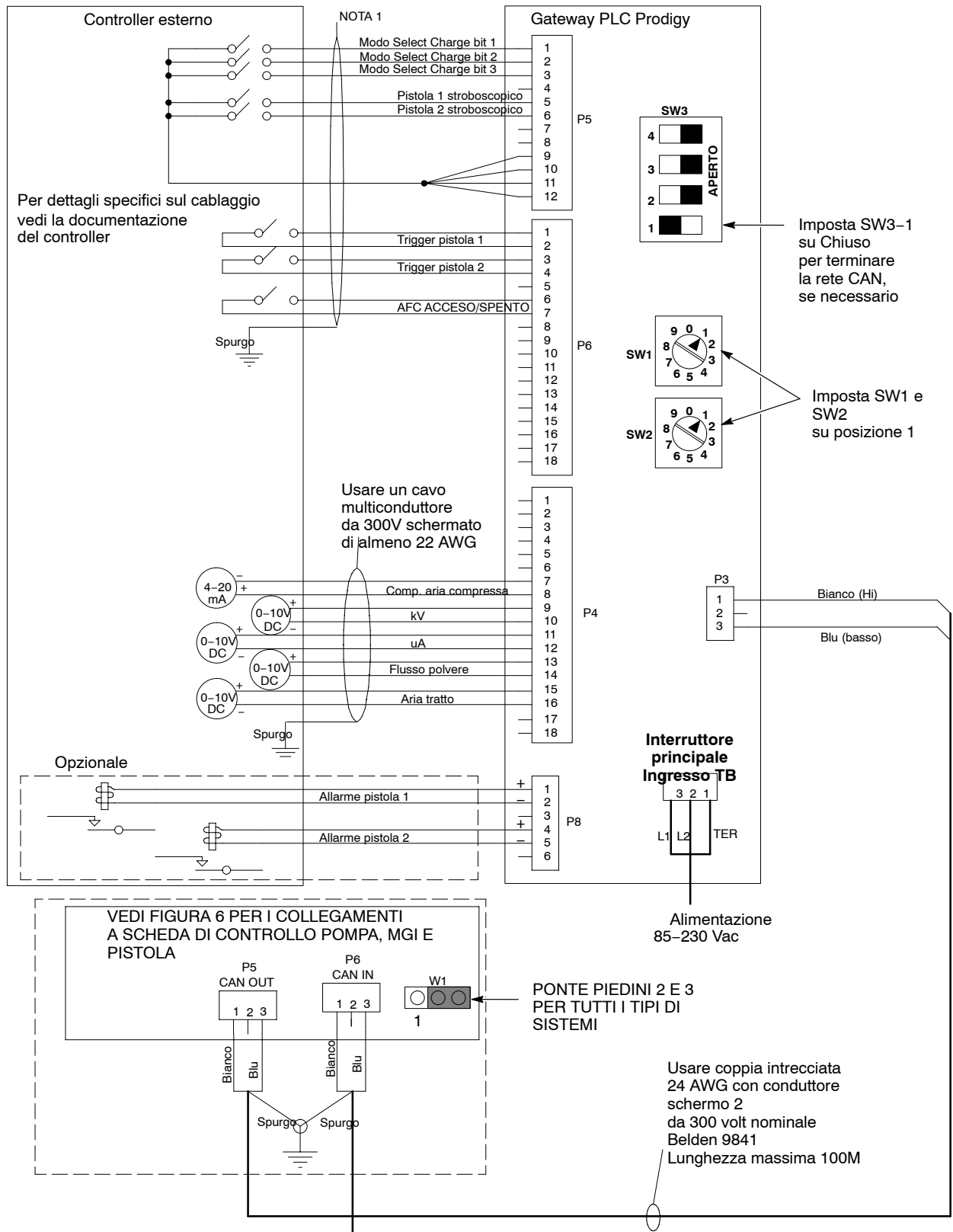


Fig. 5 Schema di cablaggio e impostazione del Gateway – Modo analogico

## Collegamenti e impostazioni della scheda a circuiti della pompa

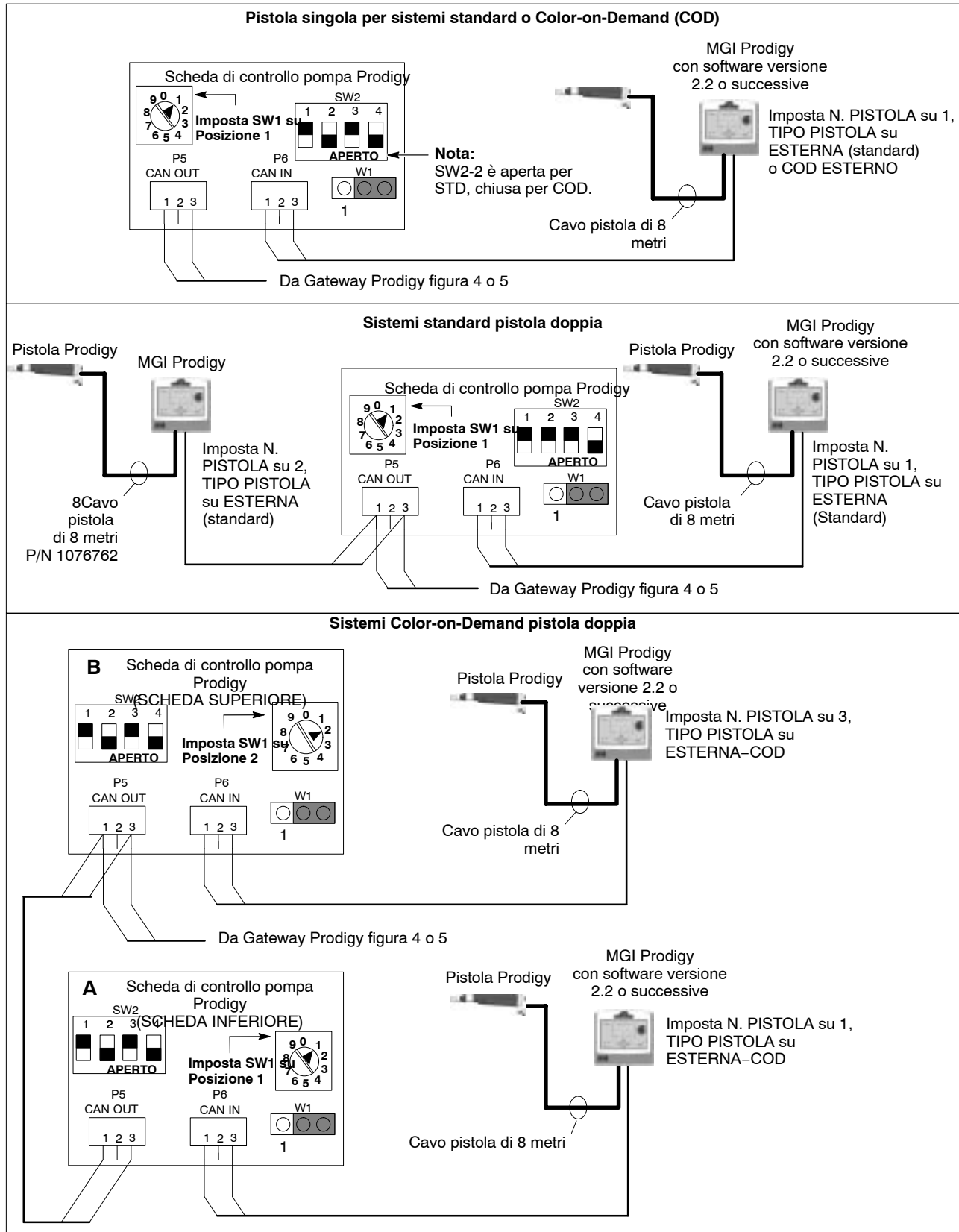


Fig. 6 Collegamenti e impostazioni della scheda a circuiti della pompa



## ***Cavi pistole***

Per questa applicazione non si possono usare i cavi standard per pistola automatica elencati nel manuale della pistola automatica Prodigy. Usare i cavi per pistola elencati a pagina 17.

## ***Impostazioni MGI Prodigy***

Per informazioni sulle preimpostazioni e le impostazioni di configurazione consultare il manuale del controller della pistola manuale Prodigy (P/N 7119083).

1. Se si sta usando la modalità di preimpostazione accendere MGI e programmare ogni preimpostazione con i valori desiderati.
2. Per entrambe le modalità di preimpostazione e analogica eseguire un ciclo di alimentazione premendo il tasto Nordson. Il menu di configurazione appare dopo aver lanciato MGI.
3. Selezionare IMPOSTAZIONE e impostare il N. PISTOLA.
  - Per i sistemi standard impostare il numero pistole su 1 o 2, a seconda del numero di pistole e della pistola collegata ad MGI.
  - Per i sistemi con pistola singola Color-on-Demand impostare il N. PISTOLA su 1.
  - Per sistemi con pistola doppia Color-on-Demand impostare il MGI collegato alla scheda di controllo della pompa A (scheda inferiore) a PISTOLA N. 1 e il MGI collegato alla scheda di controllo della pompa B (scheda superiore) a PISTOLA N. 3.
4. Impostare il TIPO PISTOLA:
  - Per sistemi standard impostare su ESTERNA  
Per sistemi Color-on-Demand impostare su ESTERNA-COD

Impostando il tipo di pistola su ESTERNA o ESTERNA-COD si blocca l'interfaccia operatore MGI, di modo che non si possono eseguire modifiche mentre il controller esterno è in controllo. Gli errori si possono ancora visualizzare e annullare.

## Funzionamento

### Alimentazione accesa

Quando il Gateway viene acceso, esegue la lettura delle posizioni JP11, JP12 e JP13 per il modo operativo, il numero di pistole e il tipo di sistema. Poi invia i messaggi WHO per trovare i nodi (MGI) collegati alla rete. Il LED verde Alimentazione sulla scheda Gateway lampeggia ad intervalli di 1 secondo.

### Azionamento

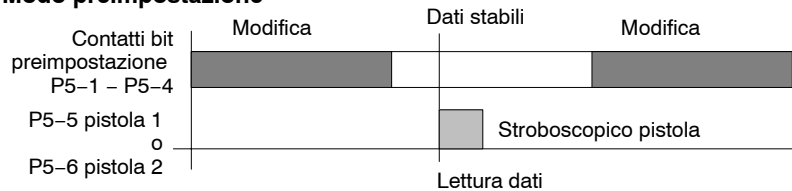
Quando viene ricevuto un segnale Trigger 1 o Trigger 2, il Gateway invia immediatamente un comando di azionamento a MGI. Non è necessario nessun segnale stroboscopico pistola. MGI accende la pompa per polvere HDLV e la pistola di spruzzo. La pistola di spruzzo e la pompa restano azionate fintantoché il segnale è presente sugli ingressi Trigger.

### Stroboscopico pistola

Il segnale stroboscopico pistola dice al Gateway che i dati sui suoi ingressi sono stabili e pronti per esser letti. Se stroboscopico pistola 1 è attivato, il Gateway legge gli ingressi, li converte in messaggi CAN e gli indirizza per la pistola 1. Stroboscopico pistola 2 funziona allo stesso modo.

**NOTA:** I valori preimpostati non sono conservati se l'alimentazione al Gateway PLC o a MGI esegue un ciclo in modalità ESTERNA (gateway). Ciò significa che ogni volta che viene eseguito un ciclo di alimentazione a MGI o al Gateway PLC, il robot o il PLC deve inviare i bit di preimpostazione desiderati (o valori analogici) e dare loro un impulso stroboscopico prima di azionare la pistola.

#### Modo preimpostazione



#### Modo analogico

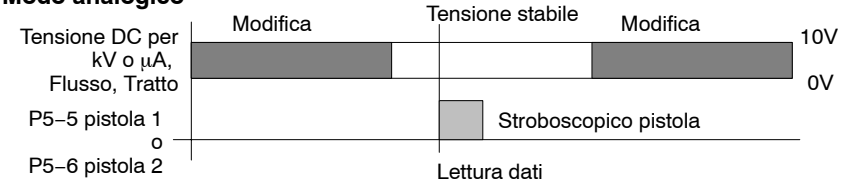


Fig. 7 Stroboscopico pistola

## Guasti

Ogni 2 secondi il Gateway invia un messaggio heartbeat ai nodi MGI tramite la rete CAN. Se MGI non riceve un messaggio heartbeat dal Gateway per 15 secondi, MGI visualizza un codice di errore E31 (mancanza di heartbeat Gateway). Anche i nodi MGI emettono messaggi heartbeat. Se Gateway non riceve un messaggio heartbeat dai nodi MGI per 15 secondi, si verifica un guasto della comunicazione e il LED rosso di guasto si accende. Consultare la Diagnostica nel manuale Controller della pistola manuale Prodigy per i codici di guasto e le correzioni suggerite.

## Pezzi

Per ordinare i pezzi rivolgersi al Centro Assistenza Clienti Nordson Finishing o al rappresentante locale Nordson. Per maggiori informazioni si prega di visitare il sito <http://www.nordson.com>.

### Pezzi di ricambio del Gateway

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
-	1076798	GATEWAY, PLC, Prodigy	1	
1	1083689	• KIT, PCA, Prodigy PLC gateway	1	
2	288807	• FILTER, line, RFI power	1	
3	131477	• FUSE, 2.00, fast-acting, 250 V, 5 x 2	2	
4	288803	• POWER SUPPLY, 24, 5, 12 Vdc, 40 W	1	

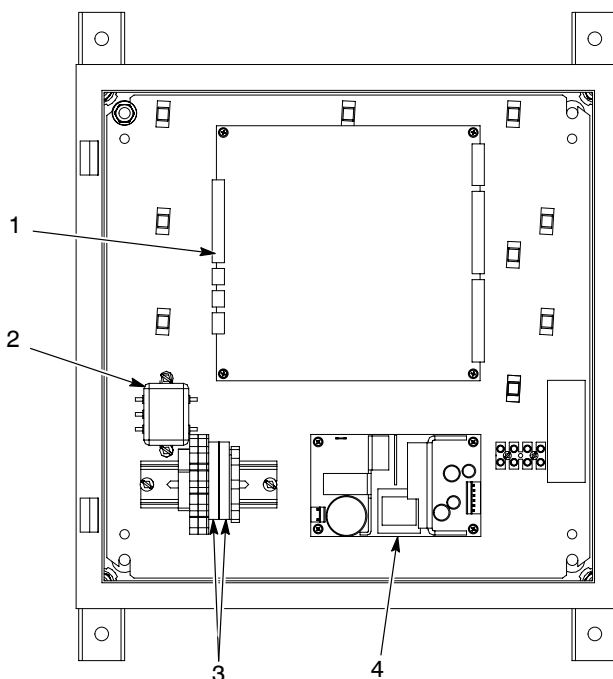


Fig. 8 Pezzi del Gateway PLC Prodigy

### Cavi pistole

P/N	Descrizione	Nota
1076762	CABLE, Prodigy bar mount gun, 8 meter	A
1073027	CABLE, handgun, 4 meter extension	A
1083912	CABLE, handgun, 6 meter extension	A
NOTA	A: Il cavo di 8-metri è un cavo speciale usato solo per collegare le pistole automatiche Prodigy ai controller MGI Prodigy. Se si usa una prolunga di 4 metri, installarla tra il cavo di 8 metri e MGI.	

**Kiti opzionale di montaggio del vano**

Vedi figura 2 per i componenti del kit. Usare questo kit per montare il vano del Gateway su un supporto per il sistema manuale Prodigy.

<b>Pezzo</b>	<b>P/N</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Quantità</b>	<b>Nota</b>
-	1077918	KIT, mounting, Prodigy PLC Gateway	1	
1	-----	• BRACKET, PLC gateway	2	
2	-----	• SCREW, hex, cap, M8x 16, black	4	
3	-----	• WASHER, lock, M8, steel, zinc	8	
4	-----	• WASHER, flat, M8, steel, zinc	8	
5	-----	• NUT, hex, lock, torque, M8	8	
6	-----	• SCREW, hex, cap, M8 x 60, black	4	

# Schema di cablaggio del vano

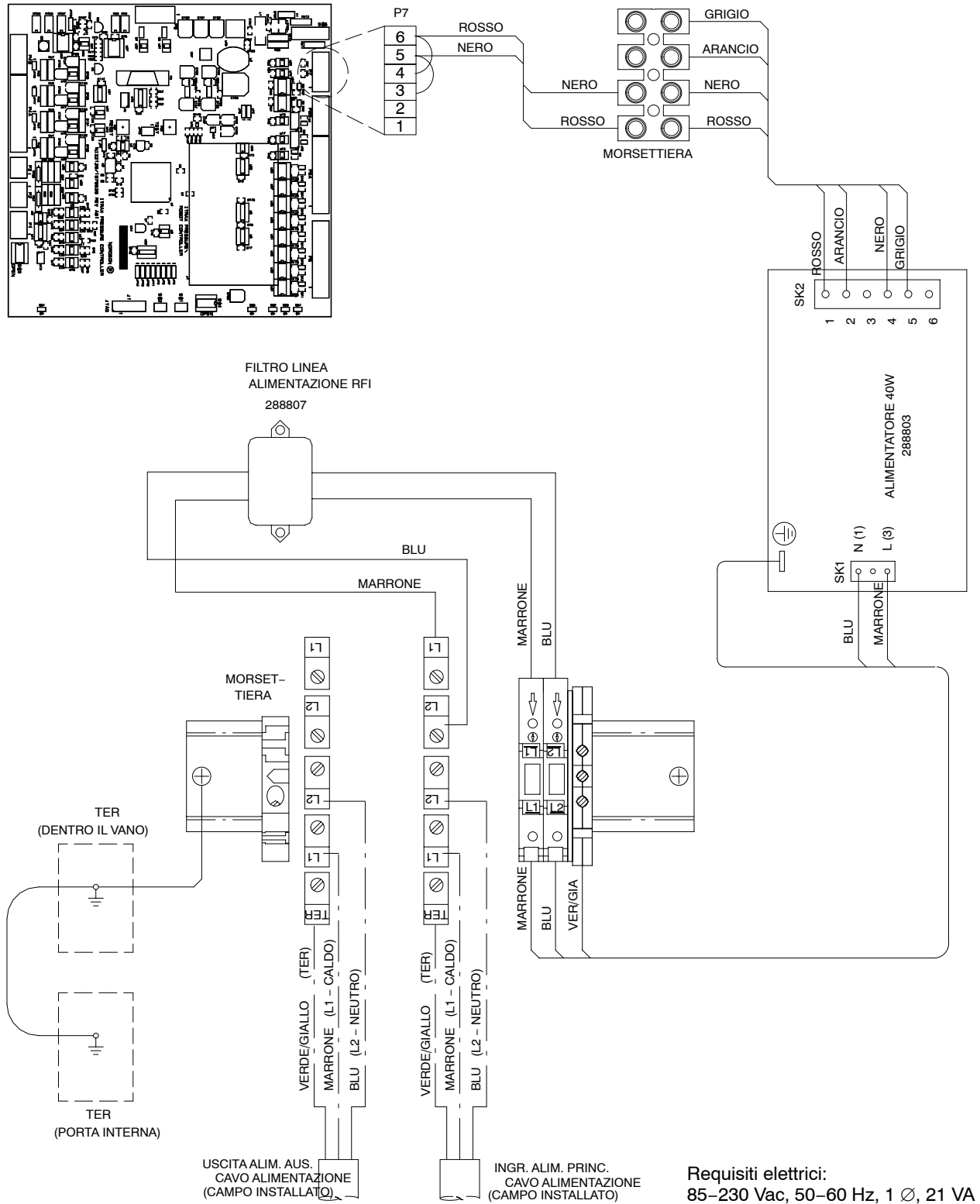


Fig. 9 Schema di cablaggio del vano



# DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

**Modello: Controller Gateway PLC Prodigy**

(Da usare con l'applicatore per spruzzatura automatica Prodigy, controller pistola manuale e pannello pompa)

**Direttive applicabili:**

98/37/CEE (Macchinari)

2006/95/CE (Direttiva bassa tensione)

2004/108/CEE (Direttiva compatibilità elettromagnetica)

**Standard usati per la conformità:**

IEC60417

EN55011

EN12100

EN61000-6-2

EN60204

**Principi:**

Questo prodotto è stato fabbricato in conformità alle norme di buona progettazione. Il prodotto specificato si attiene alle direttive e agli standard sopra descritti.

**Certificati:**

DNV ISO9001:2000



Joseph Schroeder  
Engineering Manager,  
Finishing Product Development Group

Data: 15 novembre 2007

