

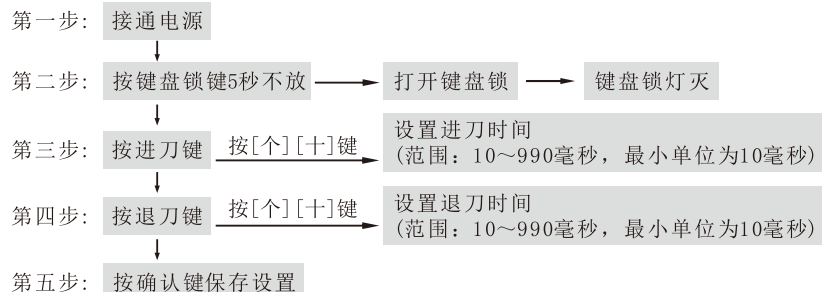
七、操作使用说明

1. 传动轮与旋转编码器变比的设置(即量值系数设置):

例: 传动轮直径为110毫米, 编码器的变比为200:1(量值系数为传动轮周长除编码器的变比), 传动轮的周长(3.14×直径)为345.4毫米, 即量值系数为345.4÷200=1.727毫米(此量值系数为钢筋调直机生产企业技术人员出厂根据不同机型不同配置设置, 用户不需设置)。

系数设置方法: 在钢筋调直机未工作且键盘锁锁住时, 按住修正键8秒不放, 长度显示栏(右上角)出现0.000闪烁, 通过按相应千百十个位键使其设置为1.727, 然后按确认键储存即可。

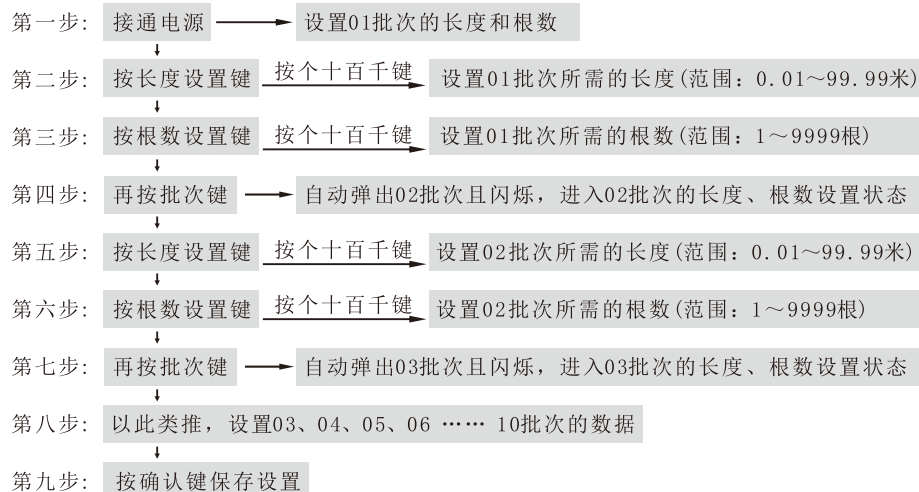
2. 进退刀时间设置:



注1: 设置过程中, 闪烁的数字处于可修改的状态;

注2: 进退刀时间不宜过长或过短, 出厂设置进刀20, 退刀15。

3. 批次数据设置:



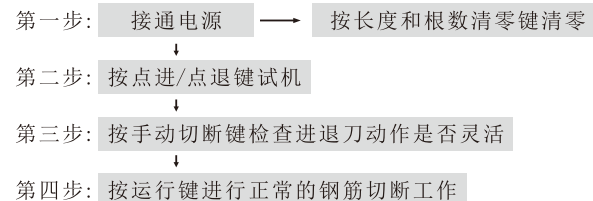
注1: 如只设置01单批次, 02~10批次不使用时, 设置方法: 设置好01批次的数据(即第三步)后不要按批次键直接按确认键回到01批次状态即可;

注2: 如设置01、02两个批次, 03~10批次不使用时, 设置方法: 设置好02批次的数据(即第六步)后不要按批次键直接按确认键回到01批次状态即可;

注3: 设置过程中连续30秒钟不操作任何键, 显示自动切换至准备计数状态。

③

4. 运行操作:



八、使用说明

1. 每次上电键盘自动上锁, 如需调整进/退刀时间参数时, 请先解锁;
2. 每次数据修改后, 最后一步必须按“确认”键储存, 否则修改的数据无效;
3. 新机器试机时出现负计长度时, 将编码器A、B相线调换一下即可;
4. 进/退刀电磁阀、正/反转交流接触器均选用AC220V的线圈, 不能选用AC380V的线圈, 且在负载电源AC220V的输入端加急停开关和保险丝保护电路;
5. 严禁带电检修, 内有高压, 请勿触摸。检修时必须切断配电箱内总电源DZ47-3P开关, 面板上的开关只切断控制板的工作电源AC12V, 未切断负载电源AC220V。钢筋切割时请勿靠近(离3米外), 注意安全, 以免钢筋伤人;
6. 接近开关用于特殊场所控制进刀时间, 一般用户不接, 接近开关型号为LJA12M-5P1或LJA18M-10P1。

九、订货说明(订货须写明产品型号、工作电压、数量)

例: GK70C AC12V 800只

④



C-lin[®]
欣灵电气股份有限公司
XINLING ELECTRICAL CO., LTD.
地址: 浙江省乐清经济开发区纬十九路328号
电话: 0577-62735555 传真: 0577-62722963
官网: www.c-lin.cn 邮箱: xl@xinling.com
技术咨询: 400-8236-775



国家高新技术企业 浙江著名商标

C-lin 欣灵

使用说明
Products Instructions

GK70C

全自动数控钢筋调直切断机控制器

非常感谢您使用欣灵产品, 使用前请阅读
使用说明!

29A053P0

一、概述

GK70C全自动数控钢筋调直切断机控制器适用于交流50/60Hz, 额定工作电压AC12V控制电路中作测长和计数元件, 按要求接通和分断钢筋调直机控制电路实现自动控制的目的。

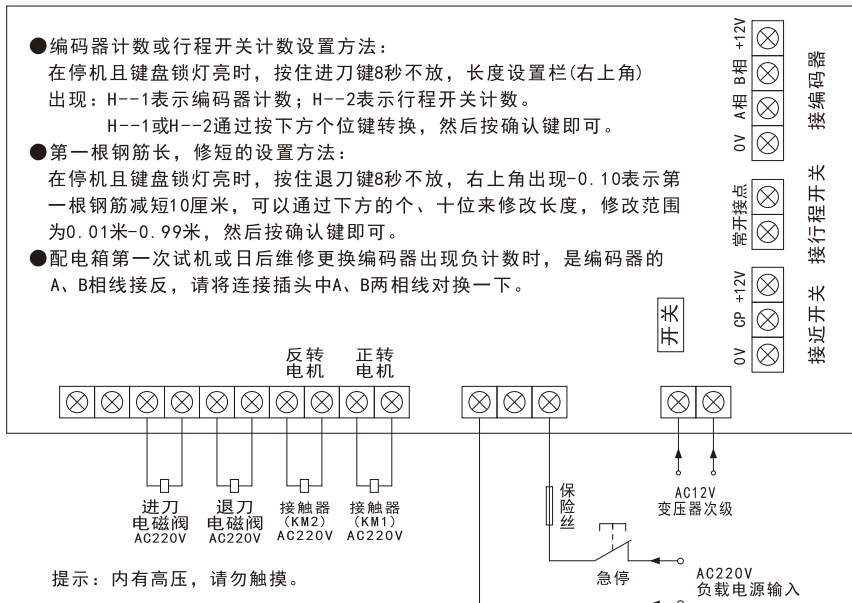
通常与行程开关、CHB38S型旋转编码器配套使用, 广泛应用钢筋调直切割机上自动统计根数和每根的长度, 改变传统的调直机用挡板来定长度的落后方法。

本产品符合JB/T 8794的要求。

二、主要技术数据

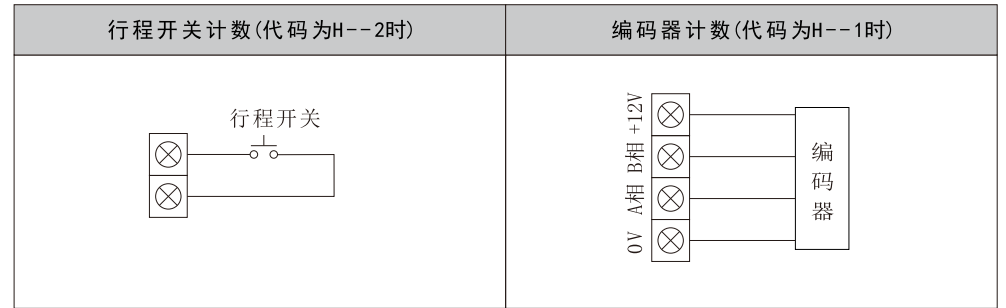
- 工作电压: AC12V 50/60Hz, 允许电压波动范围为(85%~110%)Ue;
- 负载电压: AC220V 50/60Hz;
- 设置范围: a)长度范围: 0.01米~99.99米;
b)根数范围: 1~9999根;
c)进刀时间: 10毫秒~990毫秒(最小单位为10毫秒);
d)退刀时间: 10毫秒~990毫秒(最小单位为10毫秒);
- 信号取样: 1毫米×量值系数(系数范围: 0.001~9.999);
- 输出形式: 继电器输出, 不能直接接电机, 需用交流AC220V接触器来扩容;
- 负载容量: 16A AC250V(阻性);
- 计数信号: a)行程开关计数: H--2为行程开关计数, 计数速度为30次/秒;
b)编码器计数: H--1为编码器计数, 计数速度为3000次/秒;
(注:在键盘锁住的情况下按进刀键8秒后设置)
- 停电记忆: 10年;
- 污染等级: 3级;
- 防护等级: 前面板IP40;
- 环境温度: -5℃~+40℃;
- 相对湿度: ≤90%;
- 海拔高度: ≤2000m;
- 安装方式: 面板式。

三、接线图



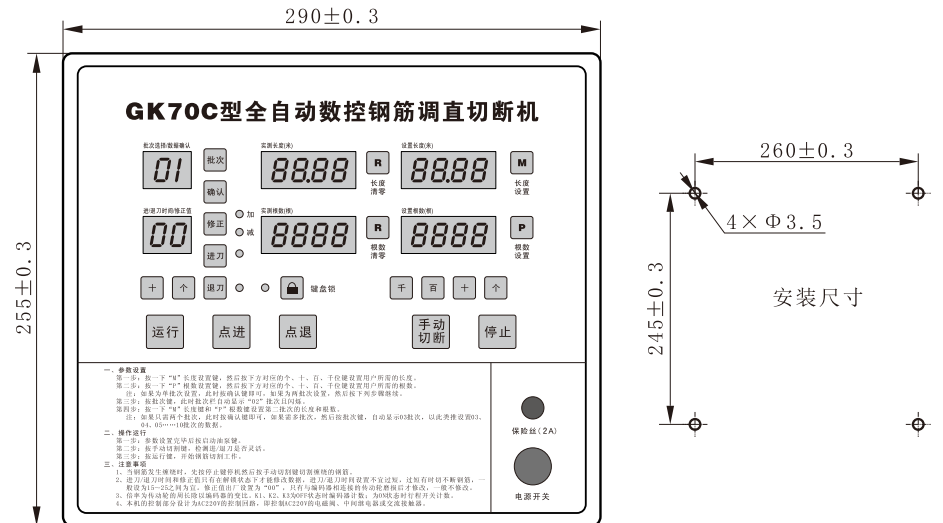
注: KM1为正转电机的交流接触器, KM2为反转电机的交流接触器, KM1、KM2均为AC220V的线圈, 功率根据电机功率而定。

四、计数信号输入



注: 优先选配直流(DC5V~24V)CHB38S-E型旋转编码器。

五、外形及安装尺寸图(尺寸单位: mm)



六、面板功能按键说明

- 右上方设置钢筋的长度, 中上方显示实测钢筋的长度(设置范围: 0.01米~99.99米);
- 右中间为设置钢筋的根数, 中下方显示实测钢筋的根数(设置范围: 1~9999根);
- 右下方的个、十、百、千位键分别可以修改相对应根数和长度的个位至千位数字;
- 键盘锁: 按住此键5秒钟, 指示灯灭, 则已解锁, 连续30秒钟内无操作任何键, 键盘锁则自动上锁灯亮, 防止工作过程中误操作, 键盘锁只锁定修正值、进退刀时间设置三个键;
- 手动切断: 此键适用于手动切断, 作调试之用, 按此键长度和根数均不计数;
- 左上方为批次设置和每次修改后的批次确认键;
- 左中间为进/退刀时间和修正值设置;
- 左下方的个、十位按键分别可以修改对应的进/退刀时间、修正值的个位、十位数字;
- 运行键: 启动电机推动钢筋向前走;
- 启动油泵键: 启动油泵电机;
- 停止键: 停止油泵电机和主电机。