

## 六、面板功能按键说明

1、按“批次设置”键设置每批次的长度和根数，共28批次。通过按“▼▶▲”移动位置，按0-9设定数字，按确认键确认数据。(长度设置范围为0.01米-99.99米，根数为1-9999根)

第01批次：长度	01.00米	根数	0005
第02批次：长度	00.00米	根数	0000
第03批次：长度	00.00米	根数	0000
第04批次：长度	00.00米	根数	0000
⋮			
第28批次：长度	00.00米	根数	0000

2、按“参数设置”键设置量值系数、多批次间隔延时、进/退刀时间、首根减短长度、长度修正及编码器信号或行程开关信号输入，按确认键确认数据。(修正长度的单位为厘米，间隔延时的单位为秒，进/退刀时间的单位为毫秒，首根减短的单位为厘米)

量值系数：1.000	首根减短：-00厘米
进刀时间：200毫秒	退刀时间：150毫秒
修正长度：+00-00厘米	间隔延时：000秒
输入信号：编码器 / 行程开关	

注1、传动轮与编码器变比的设置(量值系数出厂默认为1.000)：

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：按参数设置键，然后按“▼”和“▶”键，移位到量值系数栏，再按0-9号键设为1.727，最后按确认键。

注2、当出现所切割的钢筋长度与设置长度不对时，可通过设置“修正长度”来完成。

注3、多批次之间的间隔延时，出厂默认为“000”，也可以根据用户要求设置。

注4、首根钢筋长时，可通过首根减短的方式来完成，出厂默认为“-00”。

注5、进刀和退刀时间出厂默认为“200”和“150”，也可以根据用户设置，但不小于10。

注6、输入信号出厂默认为编码器，也可以根据用户要求设为行程开关。

注7、设置过程中，白底的数字处于可修改的状态。

注8、设置过程中连续30秒钟不操作任何键，显示自动返回主菜单显示。

3、任何时候按返回主菜单键，退回主菜单显示。

主菜单显示

产品型号：GK800B	当前批次：01
设置长度：_____	实测长度：_____
设置根数：_____	实测根数：_____
进刀时间：_____	退刀时间：_____

注1：GK800B型带油泵输出，GK800C型无油泵输出功能，用户可以根据需要长按“返回主菜单”键8秒设置型号，然后按确认键即可(出厂默认为GK800B型)。

## 七、使用说明

1、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。

2、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。

3、进/退刀电磁阀、油泵交流接触器、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。

4、严禁带电检修，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，内有高压，请勿触摸。钢筋切割时请勿靠近(离3米外)，以免钢筋伤人，注意安全。

5、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。

八、订货说明(订货须写明产品型号、工作电压、数量)

例：GK800 AC12V 800只

4

国家高新技术企业 浙江省知名商号

C-lin 欣灵

使用说明书  
Products Instructions

GK800B/GK800C

全自动数控钢筋调直切断机控制器

非常感谢您使用欣灵牌控制器，使用产品前  
请阅读使用说明书！

29A060E1

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  
Http://www.c-lin.cn E-mail:xl@xinling.com  
技术咨询：0577-62731209



RECYCLABLE

3

## 一、概述

GK800系列全自动数控钢筋调直切断机控制器（以下简称控制器）适用于交流50/60Hz，额定工作电压AC220V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。

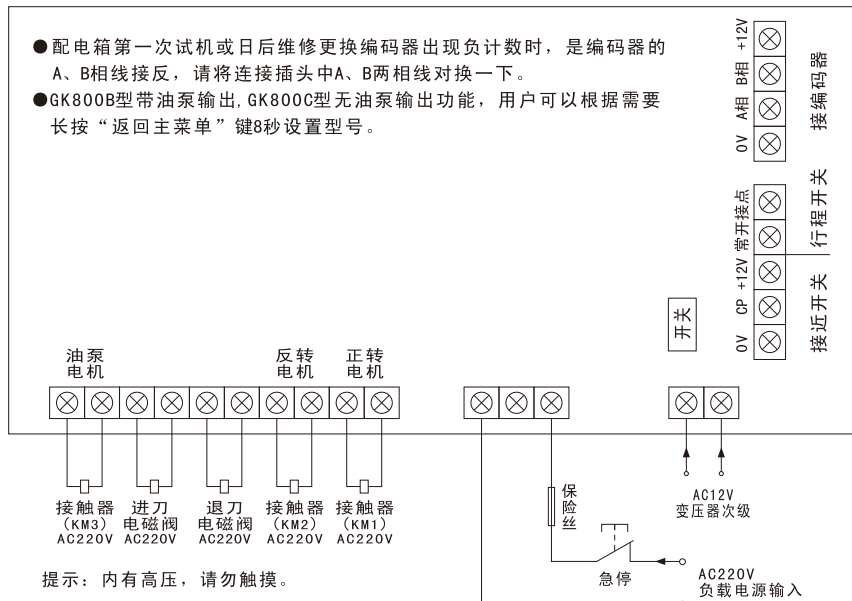
控制器通常与行程开关、CHB38型旋转编码器配套使用，广泛应用钢筋调直切割机自动统计根数和每根的长度，改变传统的调直机用挡板来定长度的落后方法。

本产品符合GB/T 14048.5

## 二、主要技术数据

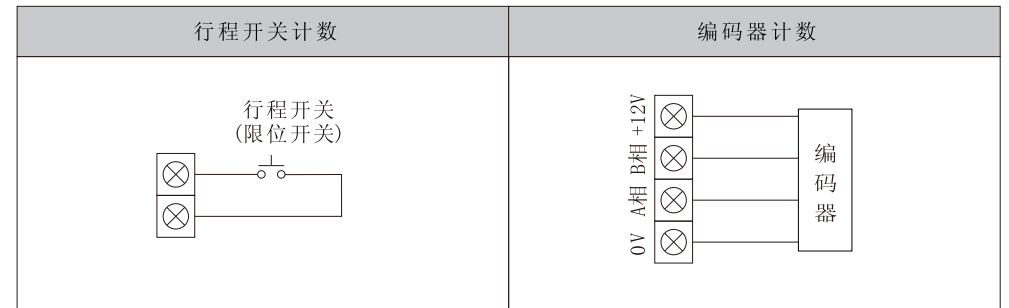
- 1、工作电源：AC12V 50/60Hz； 负载电源：AC220V 50/60Hz；
- 2、设置范围：
  - 长度范围：0.01米~99.99米；
  - 根数范围：1~9999根；
  - 进刀时间：10毫秒~999毫秒（最小为10毫秒）；
  - 退刀时间：10毫秒~999毫秒（最小为10毫秒）；
- 3、信号取样：1毫米×量值系数（9.999）；
- 4、输出形式：继电器输出，不能直接接电机，需用交流AC220V接触器来扩容；
- 5、负载容量：30A AC250V(阻性)；
- 6、计数信号：
  - a)行程开关计数：计数速度为30次/秒；
  - b)编码器计数：计数速度为3000次/秒；
- 7、计数方式：加法计数；
- 8、停电记忆：10年；
- 9、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，KM3为油泵电机的交流接触器，KM1、KM2、KM3均为AC220V的线圈，功率根据电机功率而定。

## 四、计数信号输入接线方法



注：控制器优先选配直流(DC5V~24V)CHB38-200或CHB38-360型旋转编码器。

## 五、外形及安装尺寸图(尺寸单位：mm)

