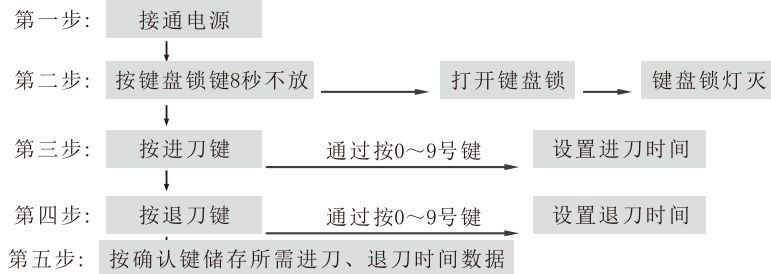


七、操作使用说明

1、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。

2、批次数据设置：

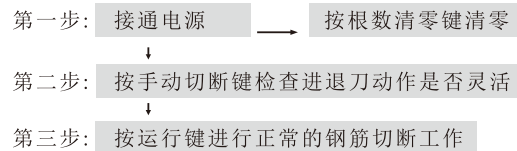


注1：如只设置01单批次，02~20批次不使用时，设置方法：设置好01批次的数据（即第三步）后不要按批次键直接按确认键回到01批次状态即可。

注2：如设置01、02两个批次，03~20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、运行操作：



注：必须按运行键启动主电机，否则不能工作。

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，在停机且键盘锁灯亮时按住进刀键8秒不放，长度设置栏：右上角出现H--1，通过按下方2号键转换到H--2后按确认键即可。
- 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、钢筋切割时请勿靠近（离3米外），以免钢筋伤人，注意安全。
- 6、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。

九、订货说明

订货须写明产品型号、工作电压、数量：

例：GK700E-C型(DC24V电磁阀专用) AC12V 800只



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



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

GK700E(C型)(DC24V电磁阀专用)
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!

一、概述

GK700E(C型)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。

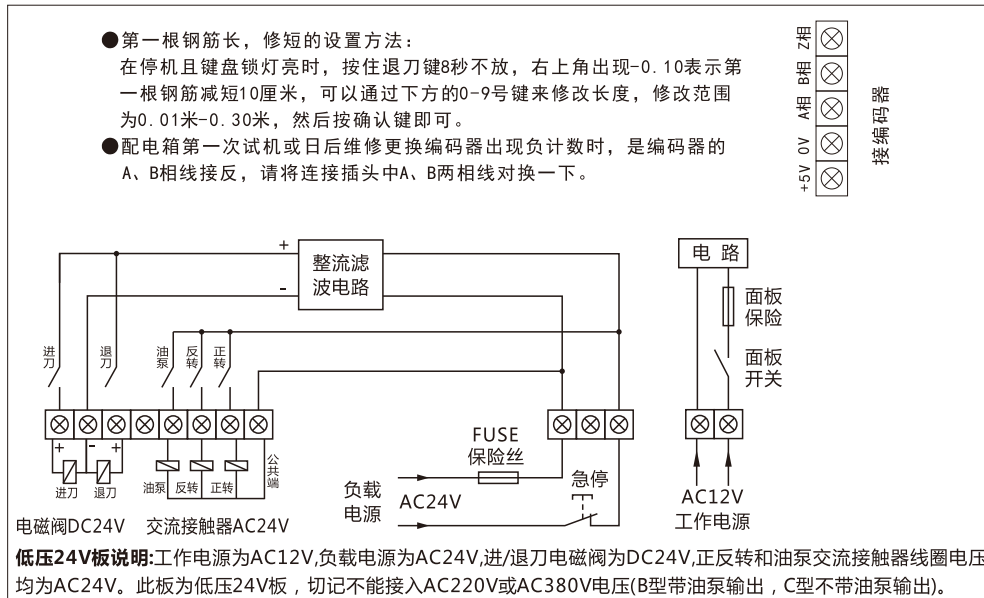
控制器与我公司CHE38S-E-1024旋转编码器配套使用, 广泛应用钢筋调直切割机上自动统计根数和长度, 改变传统的调直机用挡板来定长度的落后方法。

本产品符合GB/T 14048.5的要求。

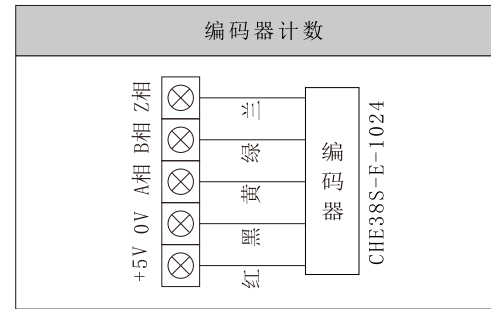
二、主要技术数据

- 1、工作电源: AC12V 50/60Hz; 负载电源: AC24V 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~990毫秒(最小单位为10毫秒);
退刀时间: 10毫秒~990毫秒(最小单位为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AC24V接触器来扩容;
- 5、负载容量: 30A AC250V(阻性);
- 6、计数信号(在键盘锁锁住的情况下按进刀键8秒后设置):
编码器计数: H--1为顺转加数, 计数速度为3000次/秒;
H--2为逆转加数, 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



四、计数信号输入接线方法



注: 控制器选配本公司CHE38S-E-1024旋转编码器。

五、外形及安装尺寸图(尺寸单位: mm)

