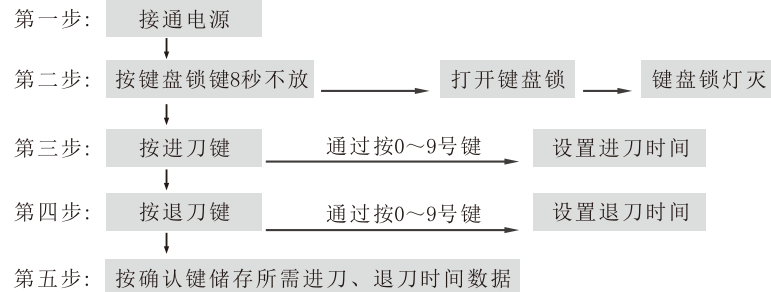


七、操作使用说明

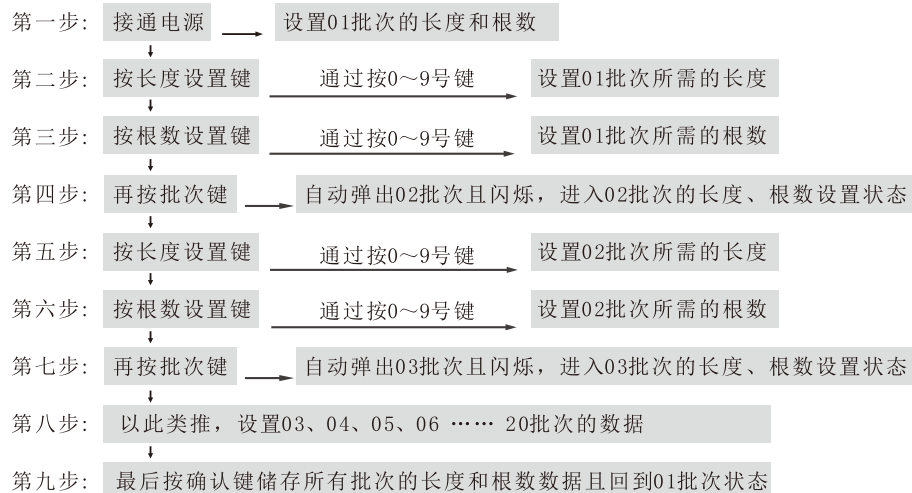
1、进退刀时间设置：



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：

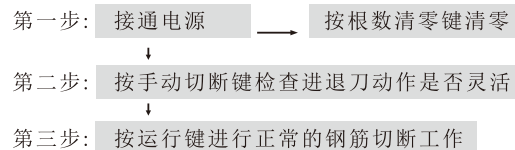


注1：如只设置01单批次，02~20批次不使用时，设置方法：设置好01批次的数据（即第三步）后不要按批次键直接按确认键回到01批次状态即可。

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) 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



C-lin 欣灵

使用说明书
Products Instructions

GK700E(C型)

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。

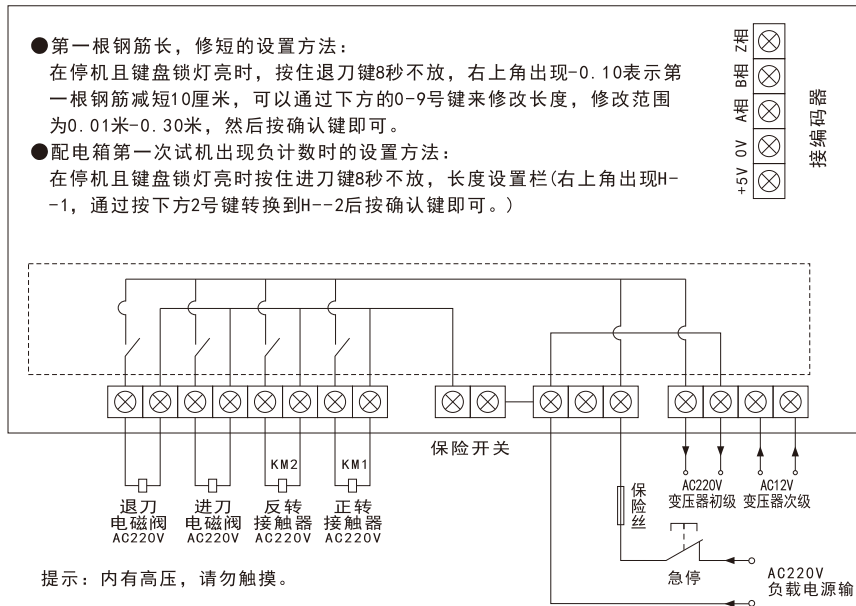
控制器与我公司CHE38S-E-1024旋转编码器配套使用, 广泛应用钢筋调直切割机上自动统计根数和长度, 改变传统的调直机用挡板来定长度的落后方法。

本产品符合GB/T 14048.5的要求。

二、主要技术数据

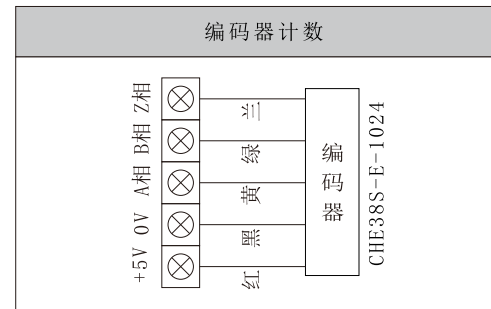
- 1、工作电源: AC12V 50/60Hz; 负载电源: AC220V 50/60Hz;
- 2、设置范围:
长度范围: 0.01米~99.99米;
根数范围: 1~9999根;
- 3、信号取样: 1毫米×量值系数(9.999);
- 4、输出形式: 继电器输出, 不能直接接电机, 需用交流AC220V接触器来扩容;
- 5、负载容量: 30A AC250V(阻性);
- 6、计数信号(在键盘锁锁住的情况下按进刀键8秒后设置):
编码器计数: H--1为顺转加数, 计数速度为3000次/秒;
H--2为逆转加数, 计数速度为3000次/秒;
- 7、计数方式: 加法计数;
- 8、停电记忆: 10年;
- 9、安装方式: 面板式。

三、接线图



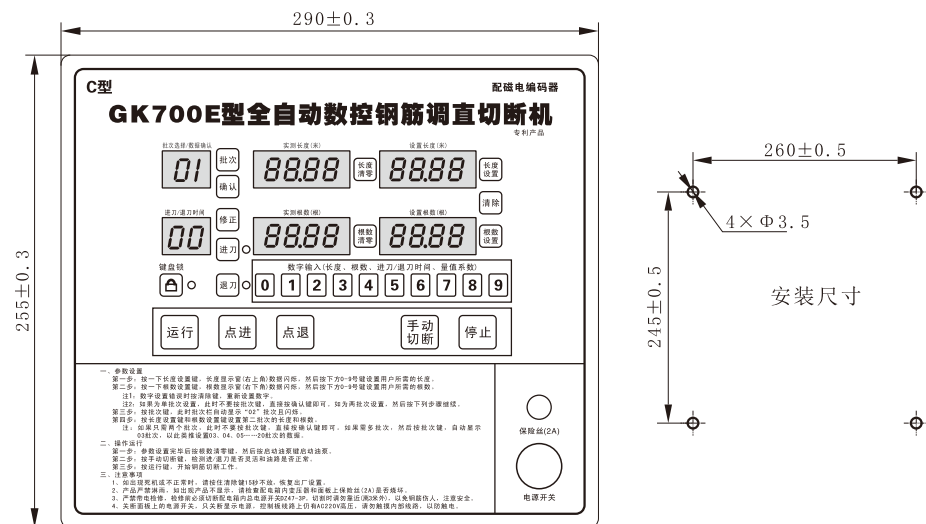
注: KM1为正转电机的交流接触器, KM2为反转电机的交流接触器, KM1、KM2均为AC220V的线圈, 功率根据电机功率而定。

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)



六、面板功能按键说明

- 说明: 1)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);
2)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);
3)下方的0~9号键用来输入数字;
4)键盘锁: 按住此键8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。
5)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。
6)左上方为批次设置和每次修改后的批次确认键。
7)左中间为进/退刀时间和修正值设置。
8)运行键: 启动电机推动钢筋向前走。
9)停止键: 停止油泵电机和主电机。
10)设置数字有错误时按清除键重新设置。