

一、用途

HHSC12切管机控制器(以下简称控制器)适用于交流50Hz, 电压AC24V~AC380V, DC12V、DC24V的控制场合, 根据设定的状态控制外接交流接触器的分断与接通, 进而控制工业设备。

本控制器符合GB/T 14048.5有关规要求。

二、主要技术数据

1、工作电压 电源频率 50Hz, 额定电压 AC24V、AC36V、AC110V、AC220V、380V; DC12V、DC24V;

2、延时范围: 0.01s~99.99s; 等待时间: 0.1s~999.9s。

3、显示方式: 数码管显示;

4、重复误差

当延时整定值大于1s时, 重复误差小于1%;

当延时整定值 \leq 1s时, 重复误差小于50ms;

5、工作模式1(使用传感器): 接收信号→出刀延时→间隔延时→翻板延时→保护延时→接收信号→出刀延时……

工作模式2(不用传感器): 等待时间→出刀延时→间隔延时→翻板延时→等待时间→出刀延时……

工作模式1与工作模式2通过端口4, 13接通与断开转换(需要重新上电);

①

6、断电记忆: 若运行过程中断电, 再次上电显示并运行断电时的数据(需要客户说明要求);

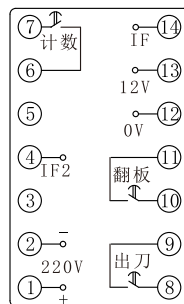
7、正倒计时: Hu为正计时, Hd为倒计时;

8、计数功能: J-0为计数无触点输出; J-1, J-10为计数有触点输出; J-1: 每计数1次显示“1”; J-10: 每计数10次显示“1”, J-1计数设置范围: 1~99999次, J-10计数设置范围: 1~999990次;

9、触点容量: 3A AC250V(阻性);

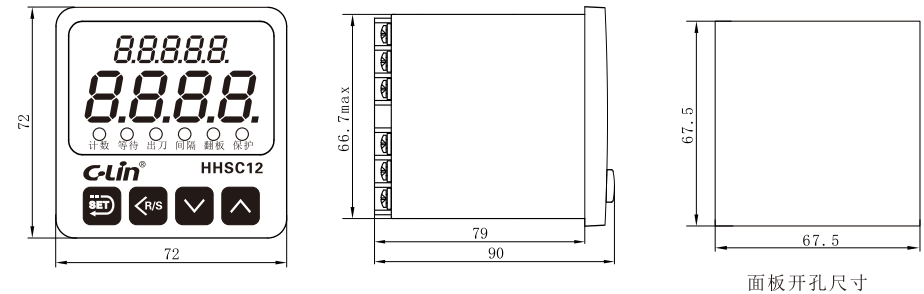
10、安装方式: 面板式。

三、接线图

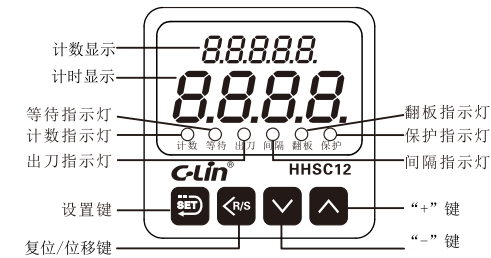


②

四、外形及开孔尺寸图(mm)



五、面板及按键功能说明



③

1、工作模式1设置: 产品接通电源, 按一下设置键出刀指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 通过按动“+、-”键调整右一位数字, 按一下位移键右二位闪烁, 通过按动“+、-”键调整右二位数字, 再按一下位移键右三位闪烁, 通过按动“+、-”键调整右三位数字, 再按一下位移键左一位闪烁, 通过按动“+、-”键调整左一位数字; 再按一下设置键, 间隔指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同设置出刀计时时间方法设置间隔计时时间; 再按一下设置键, 翻板指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同设置出刀计时时间方法设置翻板计时时间; 再按一下设置键, 保护指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同设置出刀计时时间方法设置保护时间; 再按一次设置键, 计数指示灯亮, 计数指示的数码管显示“J-0”, 通过按动“+、-”键可设置“J-0、J-1、J-10”; 再按一次设置键进入正倒计时模式选择, Hu正计时、Hd倒计时; 再按一次设置键, 计数指示灯亮, 计数显示的数码管显示“00000”, 同设置出刀计时时间方法设置J-1, J-10的计数次数(J-0不可以设置计数次数)。设置完毕后, 按下“R/S”复位键复位确认。

2、工作模式2设置: 先接通4与13端口, 产品接通电源, 按一下设置键等待指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同上述设置出刀计时时间方法设置等待延时时间; 再按一下设置键, 出刀指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同上述设置出刀计时时间方法设置出刀时间; 再按一下设置键, 间隔指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同设置出刀计时时间方法设置间隔计时时间; 再按一下设置键, 翻板指示灯亮, 计时指示的数码管右一位闪烁, 同设置出刀计时时间方法设置翻板计时时间; 再按一次设置键, 计数指示灯亮, 计数指示的数码管显示“J-0”, 通过按动“+、-”键可设置“J-0、J-1、J-10”; 再按一次设置键进入正倒计时模式选择, Hu正计时、Hd倒计时; 再按一次设置键, 计数指示灯亮, 计数显示的数码管显示“00000”, 同设置出刀计时时间方法设置计数次数。设置完毕后, 按下“R/S”复位键复位确认。

④

3、在运行过程中可通过按动设置键依次查询等待、出刀、间隔、翻板、保护设置值，且在查询过程中可通过“+、-”键和位移键随时更改时间（修改方法同设置出刀计时时间）。

六、使用说明

1、工作模式1使用方法：光电传感器感应到塑料管，驱动出刀电磁阀，同时计一个数（由计数器显示出来），出刀时间0.01s~99.99s延时时间到，出刀电磁阀停止，进入间隔时间，间隔时间0.01s~99.99s延时时间到，进入翻板时间0.01s~99.99，驱动翻板电磁阀，翻板延时时间0.01s~99.99s延时时间到，翻板电磁阀停止，控制器进入保护时间0.01s~99.99s，延时时间到了后，控制器待传感器感应到物体信号，控制器重新进入出刀时间，同时再计一个数，驱动出刀电磁阀……产品如此循环工作。

2、工作模式2使用方法：产品通电经过等待时间0.1s~999.9s延时时间进入出刀，驱动出刀电磁阀，同时计一个数（由计数器显示出来），出刀时间0.01s~99.99s延时时间到，出刀电磁阀停止，进入间隔时间0.01s~99.99s，时间到了后控制器进入翻板时间0.01s~99.99s，驱动翻板电磁阀，翻板延时时间到，翻板电磁阀停止，继电器又进入等待时间，0.01s~99.99s延时时间到，控制器重新进入出刀时间，同时又计一个数，驱动出刀电磁阀……产品如此循环工作。

当计数J=0时，有计数的功能，计数继电器K3始终不吸合，计数指示灯不亮；当计数J=1时，上排计数显示按1次显示“1”计数，且计数指示灯按秒闪运行；当计数J=10时，上排计数显示按10次显示“1”计数，且计数指示灯按秒闪运行；当设定的计数值到了后计数继电器K3吸合，控制设备停止工作。

6

1、单相负载时，若负载阻性电流 $\leq 3A$ 或感性电流 $\leq 0.5A$ ，控制器直接控制，接线参考例1；若负载阻性电流 $> 3A$ 或感性电流 $> 0.5A$ ，控制器通过交流接触器扩容，接线参考例2；三相负载时，交流接触器和控制器电源为AC380V，接线参考例3；交流接触器和控制器电源为AC220V时，接线参考例4。

2、示例控制器所起的功能为：当接通电源时，负载或KM（交流接触器）得电，经延时到预置值时，负载或KM（交流接触器）失电。

注1：负载可为电磁阀，触点10、11控制翻板电磁阀，触点8、9控制出刀电磁阀（如例1所示）。

注2：KM为交流接触器的线圈，A1、A2两端可按例2、例3、例4接线。

注3：例3中的控制器及KM的工作电源均为AC380V，应注意所选用产品的电压等级。

八、订货须知

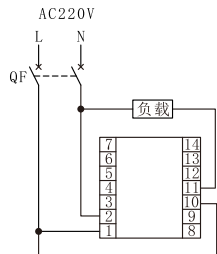
需说明产品型号、电压等级、数量，有特殊要求时，应另注明。

例如：HHSC12 AC220V 100只。

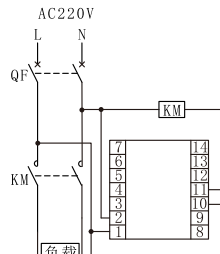
7

七、应用电路举例

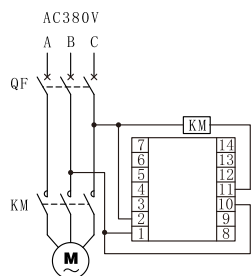
例1:



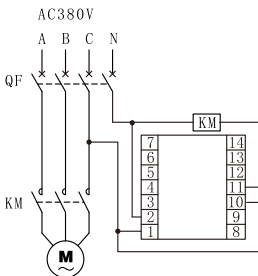
例2:



例3:



例4:



6

C-Lin

欣灵电气股份有限公司
XINLING ELECTRICAL CO., LTD.

地址：浙江绍兴经济开发区纬十九路328号
电话：0577-6273 5555 传真：0577-6272 2963
Http://www.c-lin.cn E-mail: xl@xinling.com
技术咨询：0577-62731208



国家高新技术企业 浙江著名商标

C-Lin 欣灵

使用说明书
Products Instructions

HHSC12
切管机控制器

非常感谢您使用欣灵牌保护器,使用产品前
请阅读使用说明书!

07A094E3