

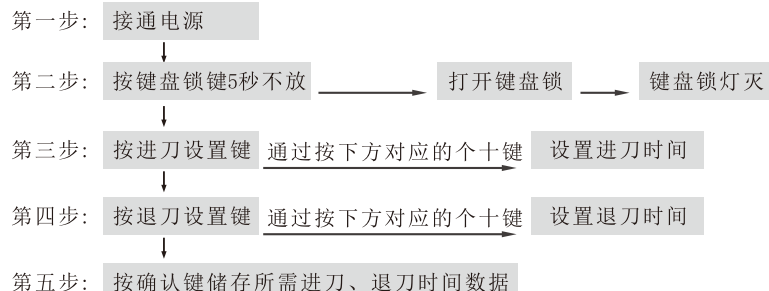
七、操作使用说明

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($3.14 \times \text{直径}$)为345.4毫米, 即量值系数为 $345.4 \div 200 = 1.727$ 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: 在停机且键盘锁灯亮时, 按住修正键8秒不放, 长度显示栏(右上角)出现00.000闪烁, 通过按相应千百十个位键使其设置为01.727, 然后按确认键储存即可。

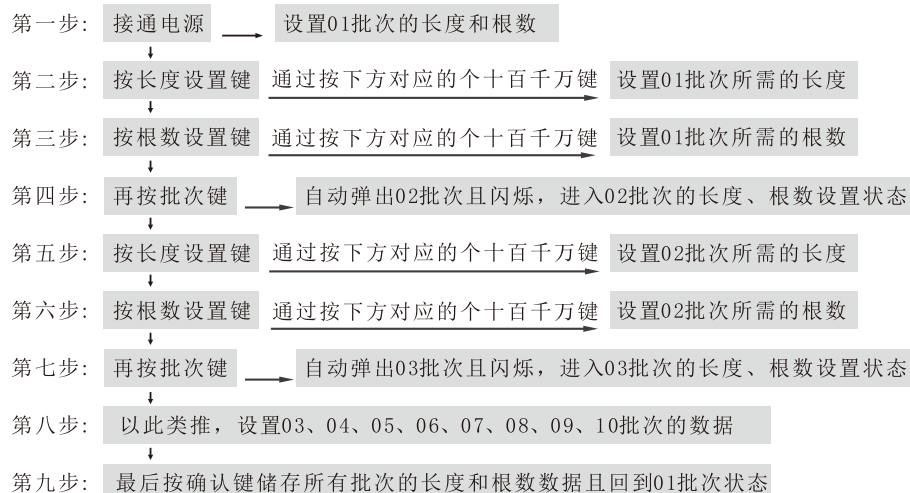
2、进退刀时间设置:



注1: 设置过程中, 闪烁的数字处于可修改的状态。

注2: 进退刀时间不宜过短, 一般进刀设为20, 退刀设为15, 进刀/退刀时间必须设置数字, 且不能设置为00。

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。

八、使用说明

- 1、每次上电键盘自动上锁, 如需调整修正值、进/退刀时间参数时, 请先解锁。
- 2、设置长度、根数时, 从一个界面切换至另一个界面, 所设的数据自动储存。
- 3、每次数据修改后, 最后一步必须按“确认”键储存, 否则所修改的数据无效, 仍然按原来的数据工作。
- 4、进/退刀电磁阀只能选用DC24V的线圈, 不能选用AC220V的线圈, 否则易损坏控制器。
- 5、修正值: 当传动轮周长和旋转编码器的变比出现误差时需设置, 一般出厂设置为00, 用户不需修改。

九、订货说明

订货须写明产品型号、工作电压、数量
例: GK900A(改进型) AC220V 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
Http://www.c-lin.cn E-mail: xl@xinling.com
技术咨询: 0577-62731209



RECYCLABLE

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

GK900A(改进型)

智能型钢筋调直切割机控制器

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!

29A061N0

3

一、概述

GK900A(改进型)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380V及220V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。

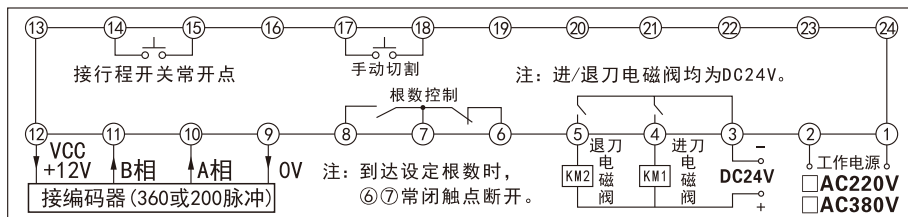
控制器通常与行程开关、GK38-200或GK38-360旋转编码器配套使用, 广泛应用钢筋调直切断机上自动统计根数和每根的长度, 改变传统的调直机用挡板来定长度的落后方法。

本产品符合GB/T 14048.5的要求。

二、主要技术数据

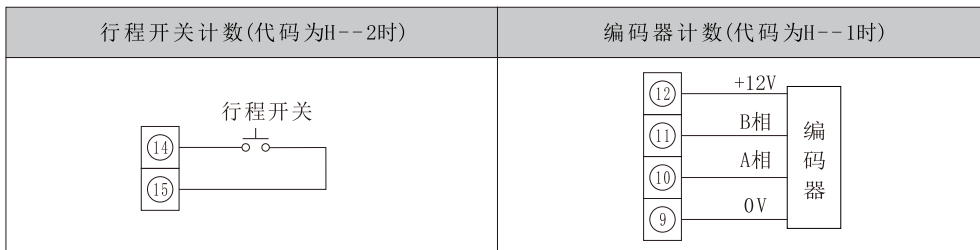
- 1、工作电源: AC380V、220V 50/60Hz; 允许电压波动范围为(85%~110%)Ue;
- 2、设置范围:
 - 长度范围: 0.001米~99.999米;
 - 根数范围: 1~99999根;
 - 进刀时间: 10毫秒~990毫秒(最小单位为10毫秒);
 - 退刀时间: 10毫秒~999毫秒(最小单位为10毫秒);
 - 修正值: 加: 1毫米~99毫米(9.9厘米);
 - 减: 1毫米~99毫米(9.9厘米);
- 3、信号取样: 1毫米×量值系数(9.999);
- 4、输出形式: 继电器触点输出;
- 5、负载容量: 30A AC250V(阻性);
- 6、计数信号(在键盘锁锁住的情况下按下进刀键8秒后设置):
 - 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;
- 7、停电记忆: 10年;
- 8、安装方式: 面板式。

三、接线图



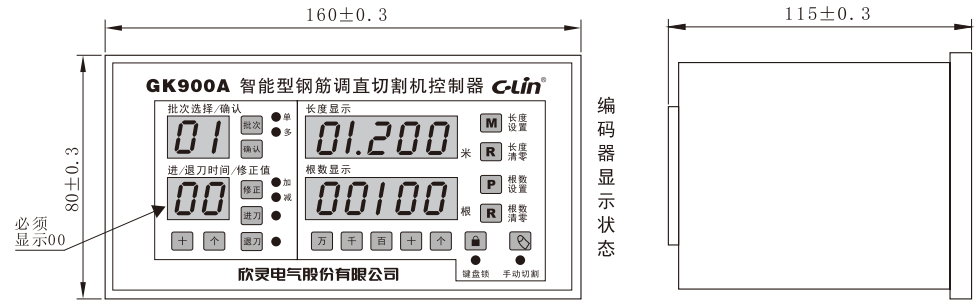
注: 进刀和退刀电磁阀为DC24V, 不能用AC220V。

四、计数信号输入接线方法

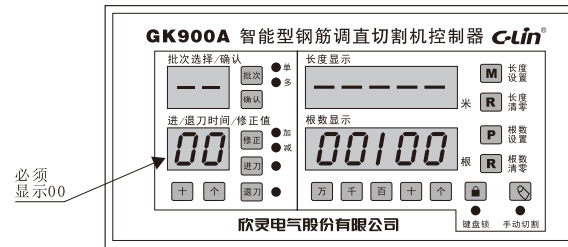


注: 控制器优先选配GK38-200或GK38-360旋转编码器。

五、外形及安装尺寸图(安装开孔尺寸: 75×150mm)



六、面板功能按键说明



行程开关显示状态

注:

- 1、编码器和行程开关计数时, 进/退刀时间/修正值栏必须显示00, 即01的下面必须显示00, 否则计长度会不准确。
- 2、行程开关计数时只有根数和进/退刀时间可以设置。

- 说明: 1)右上方设置和显示每根钢筋的长度(设置和显示范围: 0.001米~99.999米);
- 2)右中间为设置和显示每批钢筋的根数(设置和显示范围: 1~99999根);
- 3)右下方的个、十、百、千、万位键分别可以修改相对应根数和长度的个位至万位数字;
- 4)右下角的键盘锁: 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。
- 5)右下角的手动切割: 此键适用于手动切割, 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)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。

●编码器计数或行程开关计数设置方法:

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表示编码器计数; H---2表示行程开关计数。

H---1或H---2通过按下方个位键转换, 然后按确认键即可。

●第一根钢筋长, 修短的设置方法:

在停机且键盘锁灯亮时, 按住退刀键8秒不放, 右上角出现-0.100表示第一根钢筋减短10厘米, 可以通过下方的个、十、百位来修改长度, 修改范围为0.001米-0.999米, 然后按确认键即可。

●配电箱第一次试机或日后维修更换编码器出现负计数时, 是编码器的A、B相线接反, 请将连接插头中A、B两相线对换一下。