

一、概述

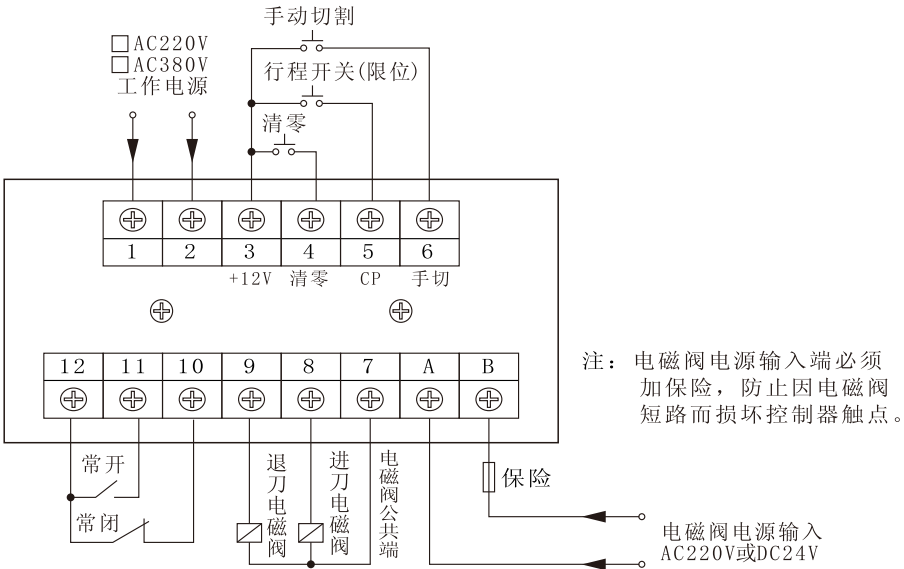
JDM9-A 钢筋调直切割机控制器（以下简称控制器）适用于交流50/60Hz，额定工作电压380V及220V控制电路中作测长和计数元件，按要求接通和分断钢筋调直机控制电路实现自动控制的目的。

控制器通常与行程开关配套使用，广泛应用钢筋调直切割机上自动统计根数和控制每根的长度。

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：
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、输出形式：继电器触点输出；
- 4、触点电流：AC220V 32A；
- 5、停电记忆：10年；
- 6、计数信号：行程开关；
- 7、安装方式：面板式。

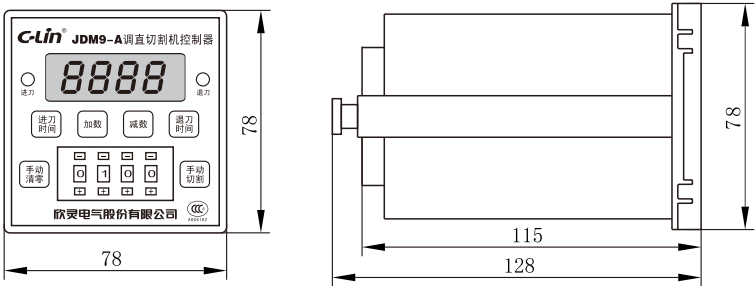
三、接线图



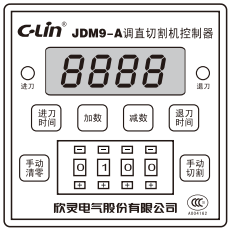
- 注1：进刀和退刀电磁阀为AC220V或DC24V，不能用AC380V。
- 注2：③④外接手动清零按钮，③⑤接限位(即行程开关常开触点)，③⑥接手动切割按钮。
- 注3：⑨接退刀电磁阀，⑧接进刀电磁阀，⑦接电磁阀公共端，A和B端接电磁阀电源输入。
- 注4：当到达设定根数时，⑩和⑫常闭触点断开，切断主交流接触器停止电机。
- 注5：上排为6个接线端，下排为8个接线端，用户不能插错。
- 注6：本产品的管脚接线完全与JDM9-4一样，完全取代它，同时另外加电磁阀的控制器功能及进/退刀时间设置。

四、外形及安装尺寸图（mm）

外形及外形尺寸(安装开孔尺寸：70.5×70.5mm)；



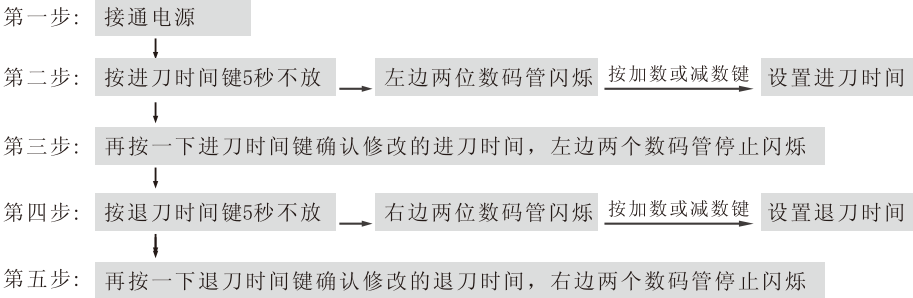
五、面板功能按键说明及进退刀时间设置



说明一：面板功能说明

- 1)右下方为手动切割按键，作进刀/退刀时间调试之用，手动切割不计根数。
- 2)左下方为手动清零按键，按此键根数清零。
- 3)中间左方为进刀时间设置按键，中间为加数和减数键，中间右方为退刀时间设置按键。
- 4)上方中间为根数显示，两侧为进刀/退刀动作指示灯。
- 5)下方中间为根数设置拨码开关，最大设为9999根，最小设为0001根，不能设为0000根。

说明二：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：进刀、退刀时间不宜过长或过短，应根据电磁阀和油压而定，一般进刀设为20，退刀设为15。如退刀不用时(即单阀)，也不能设为00，应设为01或02。

GK70A 智能型多批次
钢筋调直切割机控制器



通常配CHB38-200
或360型编码器

专利产品

工作电源	AC220V、AC380V
工作方式	加法计数
显示	批次 (可设置单批和多批 10 次) 根数 (1-99999 根) 长度 (1-99999mm) 进刀时间 (10-990ms) 退刀时间 (10-990ms) 修正值 (1-99mm)
输入信号	行程开关、旋转编码器
停电记忆	10 年
输出形式	固态输出, 直接接交流电磁阀
输出容量	5A AC220V; 3A AC380V
外形尺寸	80 × 160 × 115mm
开孔尺寸	75 × 150mm
安装方式	面板式

GK70B 全自动
数控钢筋调直切断机



带运行电机和油泵电机(即两个电机)

通常配CHB38-200
或360型编码器

专利产品

工作电源	AC12V; 负载电源AC220V
计数方式	加法计数
长度范围	0.01米~99.99米
根数范围	1~9999根; 可设10个批次
进刀时间	10毫秒~990毫秒
退刀时间	10毫秒~990毫秒
信号取样	1毫米 × 量值系数(9.999)
输出形式	电压输出, 直接接正/反转, AC220V接触器和AC220V电磁阀
停电记忆	10 年
触点电流	AC220V 32A(阻性)
外形尺寸	290 × 255 × 100mm
开孔尺寸	260 × 245-4 × Φ3.5mm
安装方式	面板式

GK70C 全自动
数控钢筋调直切断机



不带油泵电机, 只有运行电机
(即一个电机)

通常配CHB38-200
或360型编码器

专利产品

工作电源	AC12V; 负载电源AC220V
计数方式	加法计数
长度范围	0.01米~99.99米
根数范围	1~9999根; 可设10个批次
进刀时间	10毫秒~990毫秒
退刀时间	10毫秒~990毫秒
信号取样	1毫米 × 量值系数(9.999)
输出形式	电压输出, 直接接正/反转, AC220V接触器和AC220V电磁阀
停电记忆	10 年
触点电流	AC220V 32A(阻性)
外形尺寸	290 × 255 × 100mm
开孔尺寸	260 × 245-4 × Φ3.5mm
安装方式	面板式

CHB38系列
增量型编码器



低价位

型号规格	CHB38-100 CHB38-360 CHB38-500 CHB38-800	CHB38-200 CHB38-400 CHB38-600 CHB38-1000
工作电源	DC5-24V; DC12-24V	
输出形式	电压信号脉冲输入	
输出相数	A B Z 相加屏蔽线	
脉冲数	100P/R 200P/R 300P/R 400P/R 500P/R 600P/R 800P/R 1000P/R	
外形尺寸	外径Φ38mm, 轴径Φ6mm	
附件	配连接器	
应用	与HHM3-H计米器配套使用	

六、使用说明

- 1、如需调整进/退刀时间参数时, 请按住5秒不放直至数码管闪烁为止方可修改。
- 2、每次根数修改后, 必须按“手动清零”键储存, 否则所修改的数据无效, 仍然按原来的根数工作。进/退刀电磁阀只能选用AC220V或DC24V的线圈, 不能选用AC380V的线圈, 否则易损坏控制器。

七、订货说明

订货须写明产品型号、工作电压、数量

例: JDM9-A AC220V 800只

4

国家高新技术企业 浙江省著名商标

C-Lin 欣灵

使用说明书
Products Instructions



欣灵电气股份有限公司
XINLING ELECTRIC 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
技术咨询: 0577-62731209 www.c-lin.cn



JDM9-A(取代JDM9-4)
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!

专利产品, 仿冒必究

09A088E0

3