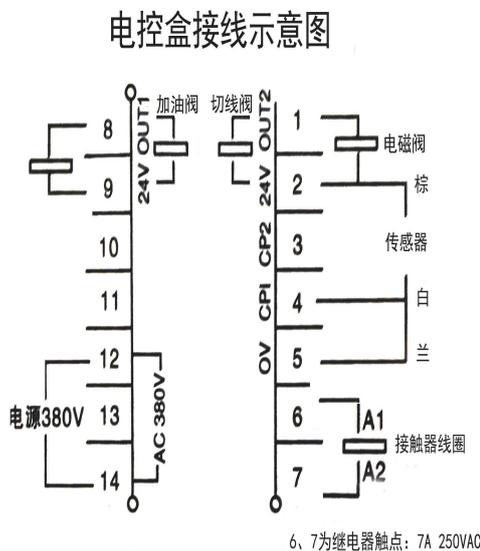


GK35 缝包机控制器使用说明

接线说明

版本 DCGK35.18

接口标识	说明	
1	OUT3(切线电磁阀) NPN 输出	
2	24V (仪表输出)	
3	传感器 B NPN 输入	
4	传感器 A NPN 输入	
5	0V	
6	继电器 1 脚/接触器 A1 脚	
7	继电器 2 脚/接触器 A2 脚	
8	OUT1(加油电磁阀)NPN 输出	
9	24V(仪表输出)	
12		外接~380V (A)
14	AC320--AC420	外接~380V (B)



选择工作模式

按住【+】键上电

屏幕显示"F0"为工作方式 1, 单传感器工作模式;

屏幕显示"F1"为工作方式 2, 双传感器工作模式;

屏幕显示"F2"为工作方式 3, 单传感器工作模式;

屏幕显示"F3"为所有参数恢复出厂设置,

按住【+】键调整工作模式, 按【清零】确认; 按住【-】键返回主界面

停电机后延时切线时间调整

按住【-】键上电: 屏幕显示"tX", 按住【+】键调整参数, 按住【-】键返回主界面

延时时间关系如下表:

设定	延时时间
t0	0ms
t1	200ms
t2	400ms
t3	600ms
t4	800ms
t5	1000ms

工作模式说明

在工作模式 1下, 当 A 传感器有效后 → 启动电机 → A 传感器无效后, “P 延时”, 再次判断 A 传感器, 如果无效, 则停电机 → 延时“tX”时间启动剪线动作, 否则继续保持缝包动作。

在工作模式 2下, 当 A 传感器有效后 → 启动电机 → B 传感器有效 → B 传感器无效后, “P

延时”，再次判断 B 传感器，如果无效，则停电机 → 启动剪线动作，否则继续保持缝包动作。

在工作模式 3 下，当 A 传感器有效后 → 启动电机并启动“E 定时” → 定时时间到 → 判断 A 传感器，如果无效，则停电机 → 延时“tX”时间启动剪线动作，否则继续保持缝包动作。

注：“tX”为 0 时，停电机后直接启动剪线动作。

P 延时时间调整

在工作模式 1 或者工作模式 2 下，控制器工作状态时，按【+】或【-】按键，进入“P 延时”时间调整界面，一共设置 41 个档位，按【+】或【-】按键调整延时时间。

延时时间关系如下表：

工作模式 1		工作模式 2	
设定	延时时间	设定	延时时间
P00	200ms	P00	10ms
P01	250ms	P01	30ms
P02	300ms	P02	50ms
.....
P40	2200ms	P40	810ms

选择好档位后 2S 无动作，返回主界面。

E 延时时间调整

在工作模式 3 下，控制器工作状态时，按【+】或【-】按键，进入“E 定时”时间调整界面，一共设置 201 个档位，按【+】或【-】按键调整定时时间。

定时时间关系如下表：

工作模式 3			
设定	定时时间	设定	定时时间
E00.0	200ms	E05.0	5200ms
E00.1	300ms	E10.0	10.2s
E00.2	400ms	E15.0	15.2s
.....
E01.0	1200ms	E20.0	20.2s

选择好档位后 2S 无动作，返回主界面。

选配功能（默认版本不带有此功能）

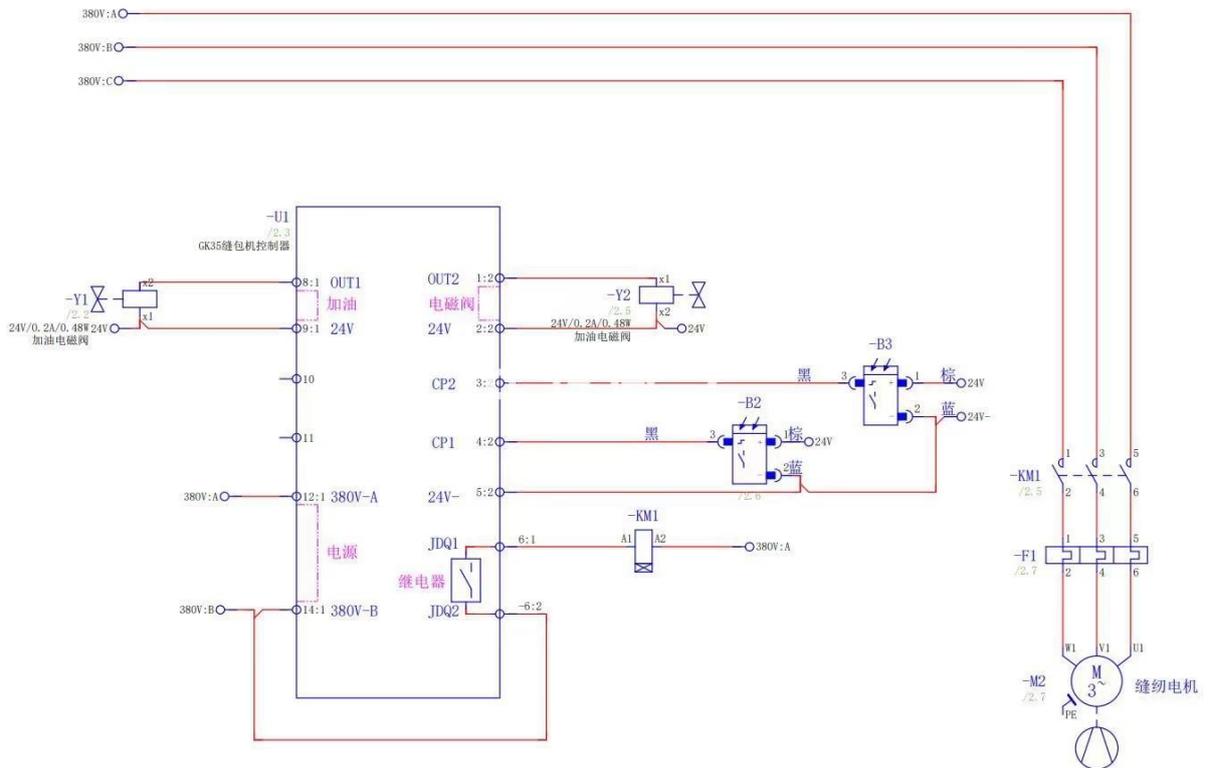
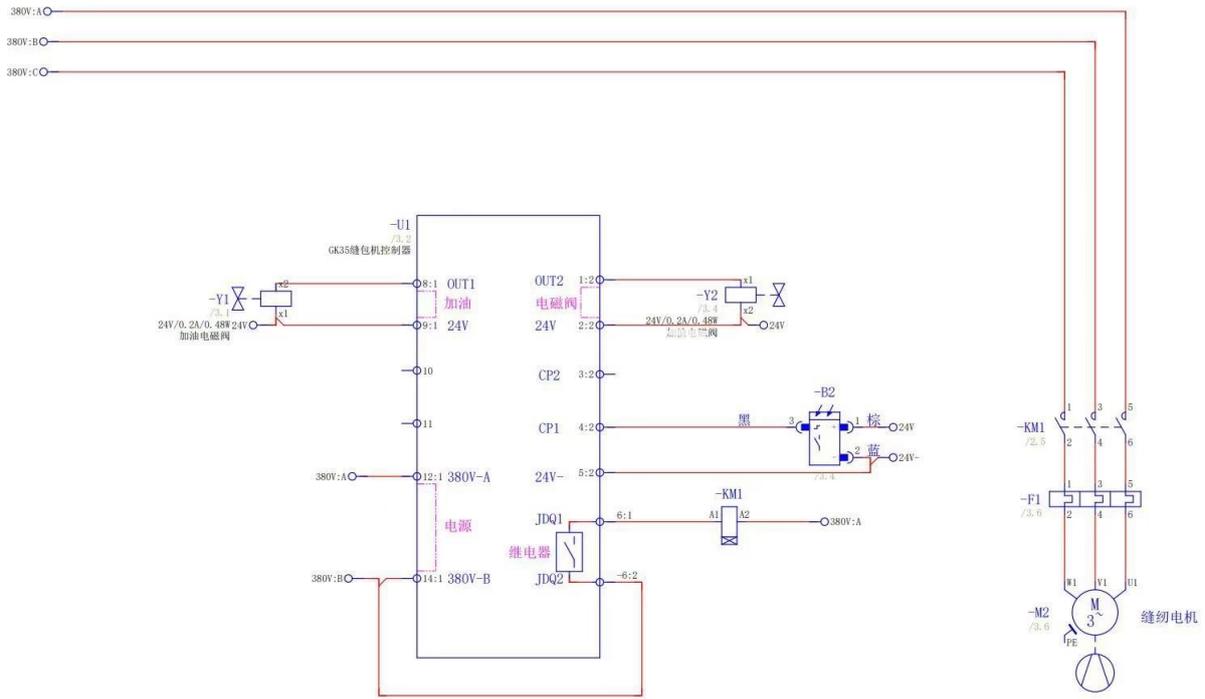
C 加油次数选择（即，缝包 C 次启动一次加油电磁阀加油 2 秒）：

按住“清零”键上电，进入“C 定时”时间调整界面，出现：C XX

按【+】或【-】按键，调整加油缝包数量。缝包 XX 次加油 1 次，设置范围为 1-999。

默认出厂显示：C100，即（缝包 100 次加油 1 次）

注：调整界面，长按【+】或【-】按键可以快速调整数字。



最后更新时间 20200611