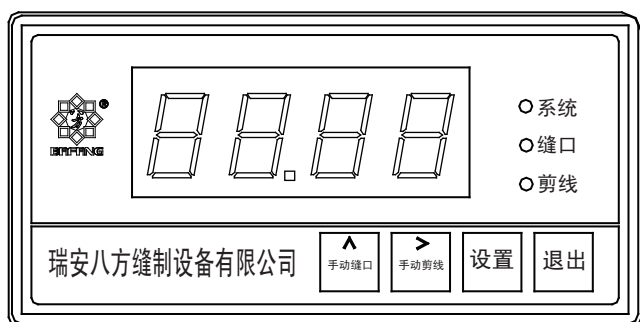


GK35-7型 缝包机控制器说明书



3.1 参数说明

1. 前面板显示与按键说明

主显示: 4位红色“8”字数码管。在正常状态下，显示已缝包次数（该数据超过9999后自动归零）；在参数设置时显示相关信息。

指示灯:

- “○系统”：指示控制器是否正常工作。如果该指示灯慢速闪烁，则控制器正常工作，当主显示为“stop”时，指示灯快速闪烁。
- “○缝口”：缝口输出有效时，该指示灯亮。
- “○剪线”：剪线输出有效时，该指示灯亮。

按键:

[^/手动缝口]: 1) 正常状态下，按此键可以进行手动缝口，一次按下开始缝口，再次按下任意键缝口停止。2) 参数设置时，用于使闪烁的数据位加1。

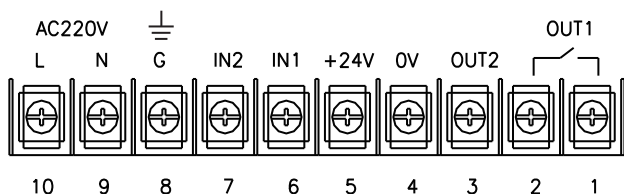
[>/手动剪线]: 1) 正常状态下，按此键可以进行手动剪线，一次按下开始剪线，再次按下任意键剪线停止。2) 参数设置时，用于切换参数或使数据闪烁位向右移动。

[设置]: 进入参数设置和保存参数值。

[退出]: 1) 参数设置时，返回上一级操作和退出参数设置。2) 所有操作关闭键。在正常状态下，一次按下，主显示“stop”，此时所有操作和输入输出功能全部关闭；再次按下恢复。

3) 缝包计数清“0”，按[退出]键5秒以上。

2. 后面板接线端子说明



L、N: AC220V电源输入

G: 接地

IN2、IN1: 输入端口，低电平有效。接光电开关。

+24V、0V: 内部24V电源。光电开关和剪线电磁阀可以直接用该24V电源，无需外部24V电源。

OUT2: 输出端口，高电平有效。接剪线电磁阀。

OUT1: (1、2): 输出端口，常开触点。

触点最大驱动能力: 5 A/250VAC或 5 A/30VDC。

3. 参数设置与说明

代号	含义	参数值	说明
P1	缝口前延时	0.00-99.99秒 出厂默认值0秒	IN1有效后，经过该时间开始缝口。
P2	缝口后延时	0.00-99.99秒 出厂默认值0.6秒	工作模式0时，IN1无效后，经过该时间缝口停止；工作模式1时，该参数不起作用。
P3	剪线前延时	0.00-99.99秒 出厂默认值0秒	工作模式0时，缝口停止后，经过该时间开始剪线；工作模式1时，该参数不起作用。
P4	剪线时间	0.00-99.99秒 出厂默认值0.2秒	剪线动作保持时间，该时间到时停止剪线。
P5	抗干扰时间	0.00-99.99秒 出厂默认值0秒	在缝口过程中，IN1(模式0)或IN2(模式1)由有效变为无效后的时间没超过该时间，则缝口过程不受影响；如果超过该时间则停止缝口。该参数用于防止缝口过程中光电开关虚晃引起的缝口中断。
P6	最少缝口时间	0.00-99.99秒 出厂默认值0秒	剪线前缝口动作持续的时间。如果缝口动作持续时间少于该时间，则缝口后不进行剪线。
P7	工作模式	0/1 出厂默认值0	0: 工作模式0 1: 工作模式1
P8	密码	0000-9999	进入参数设置时需要输入该密码。出厂初始密码为0000

3.2 参数设置方法

1) 在正常状态下，按[设置]键进入密码输入状态，用[>](向右移位)和[^](使闪烁位加1)输入密码，然后按[设置]键进入参数设置。

***注:** 如果输入的密码不正确，则不会进入参数设置。

2) 按[>]键选择所要设置的参数代号，然后按[设置]键，当参数值的最高位闪烁时，可以用[>](向右移位)和[^](使闪烁位加1)键修改参数值，修改后按[设置]保存并返回到参数代号。

3) 在显示参数代号时，按[退出]键即可返回到正常状态。

4. 工作模式说明

工作模式0: (需将参数P7设为0)

该模式下，采用单光电开关(按IN1)控制。