

HHSC10钢筋切割机控制器使用说明书

一、用途

HHSC10钢筋切割机控制器（以下简称控制器）适用于交流50Hz，额定电压380V及以下或直流工作电压24V的控制电路中作延时元件，按预定的时间接通或分断电路。

本控制器采用单片机电路，具有外观新颖、体积小、抗干扰性能强、动作可靠、寿命长等优点。

二、主要技术数据

1、工作电压：AC24V、36V、110V、127V、220V、380V 50Hz，允许电压波动范围（85~110%） U_e ；DC24V；

2、延时范围：0.01s~0.99s

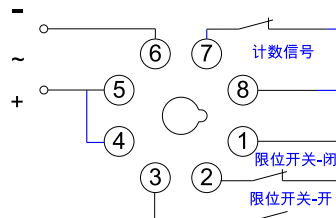
3、触点数量：2组延时转换触点；一组计数信号；

4、触点容量：AC250V 10A $\cos\phi=1$

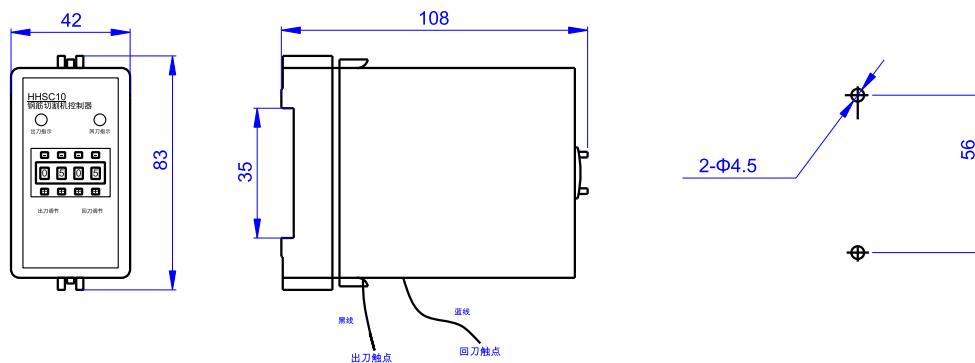
5、安装方式：面板式。

6、环境温度：-5℃~+40℃。

三、接线图



四、外形及安装尺寸



5、使用说明

1. 控制器的下方有蓝、黑两根引线，控制器端子4与黑（出刀常开触点），4与蓝（回刀常开触点）。
2. 控制器端子1、2（限位开关常闭信号），1、3（限位开关常开信号），5、6接工作电源（4、5在内部已短接），7、8接计数信号（7接计数器CP信号，8接计数器0V）。
3. 接通电源，控制器得电，当1、2信号断开时，4、黑（出刀触点）接通并开始延时，当延时到出刀设定值时，4、黑（出刀触点）断开，同时4、蓝（回刀触点）接通、7、8（计数信号）有电压信号并开始延时，当延时到回刀设定值时，4、蓝（回刀触点）断开、7、8（计数信号）电压消失，一个工作流程完成，等待1、2信号再次断开；同理，当1、3信号接通时，也是重复上述工作流程。