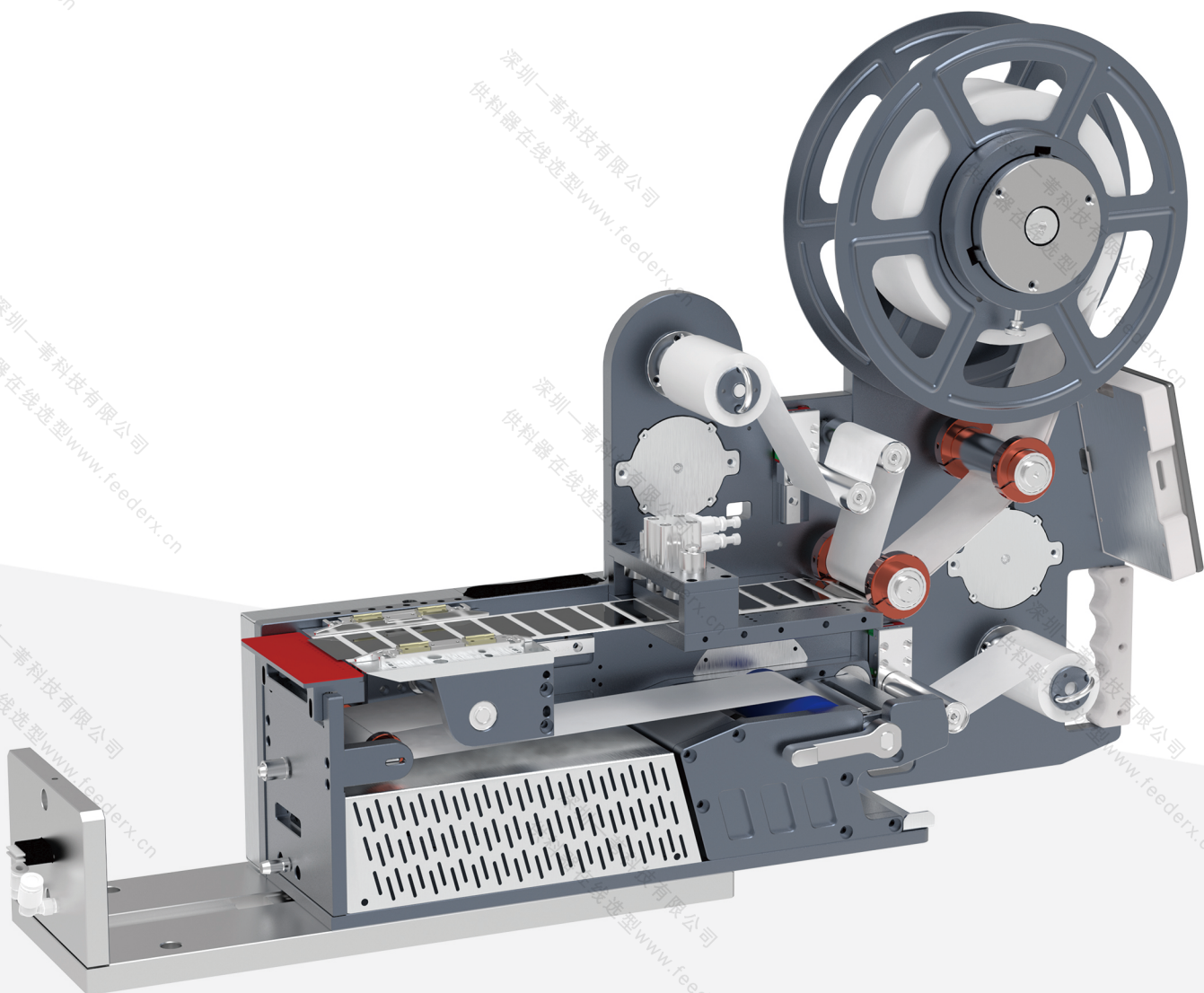




2025 供料器(飞达)选型手册

AREED FEEDER SELECTION MANUAL

后撤供料器

AREED PUSH FORWARD FEEDER



在线选型

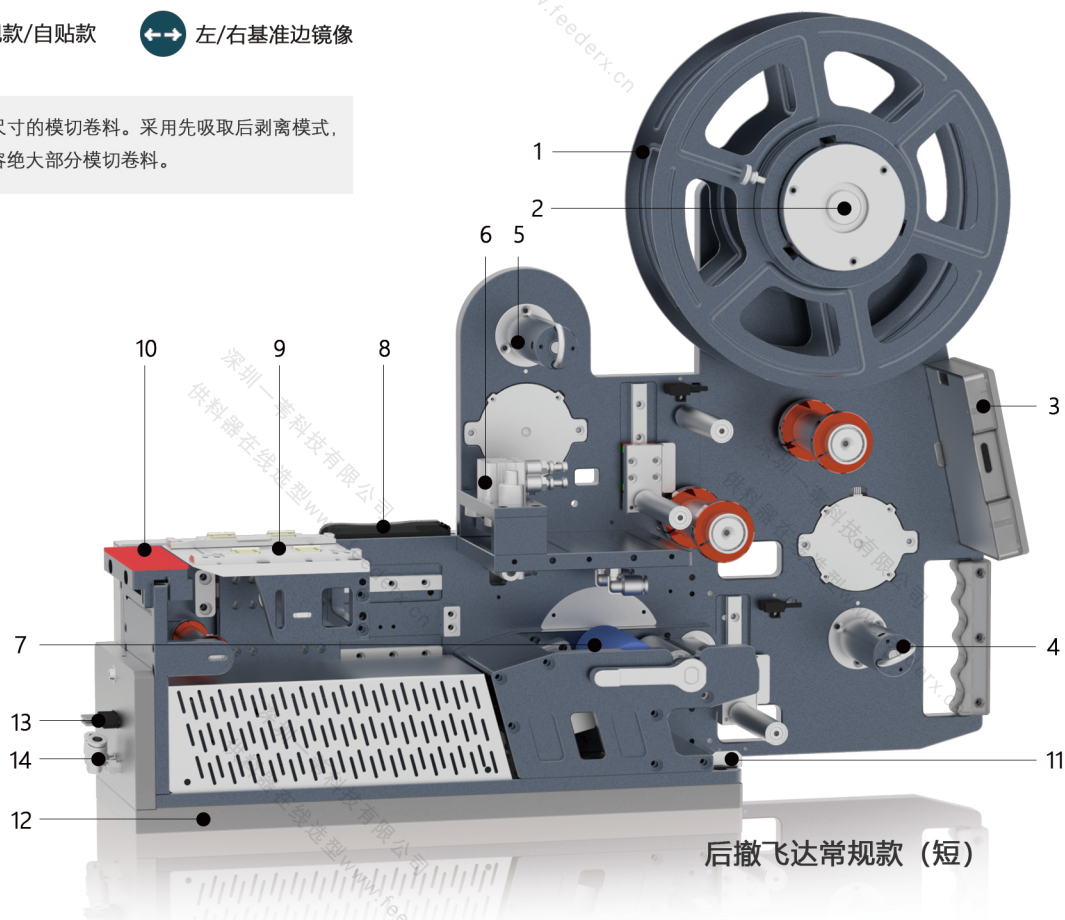
[返回目录](#)

长款/短款

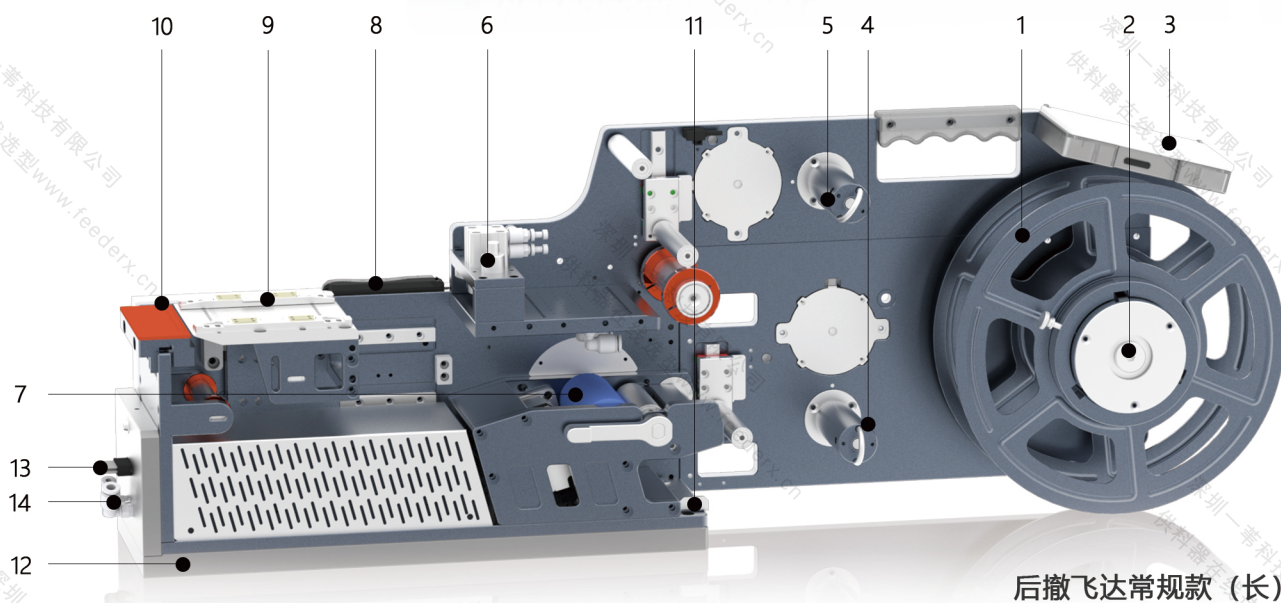
常规款/自贴款

左/右基准边镜像

后撤供料器主要适用于单列较大尺寸的模切卷料。采用先吸取后剥离模式，同时具备前推飞达功能，可以兼容绝大部分模切卷料。

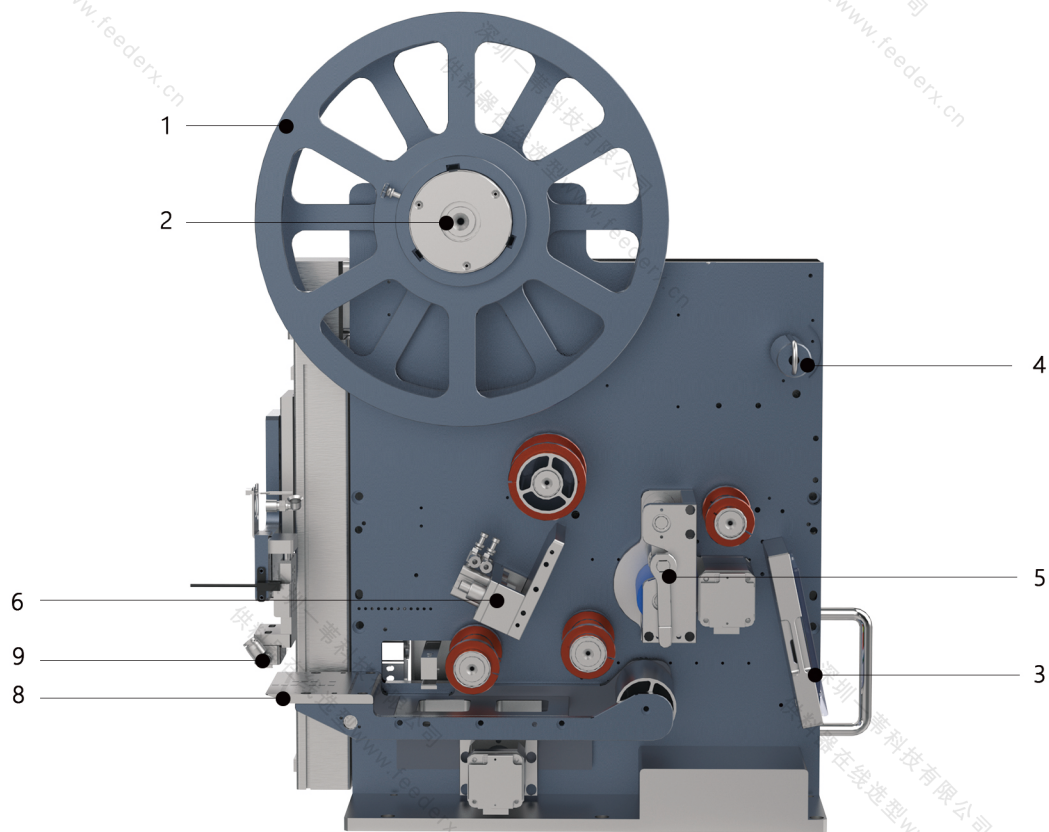


后撤飞达常规款（短）

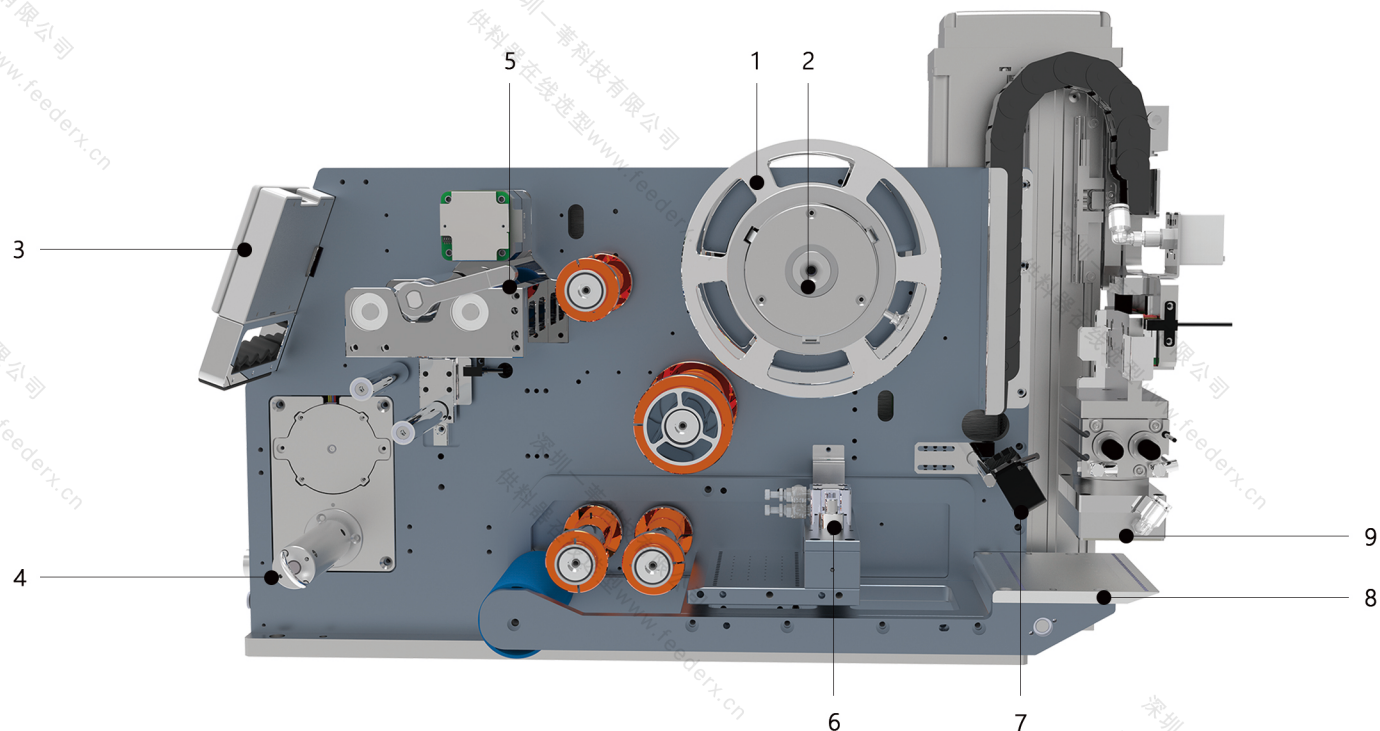


后撤飞达常规款（长）

- | | | | | | | |
|----------|----------|-----------|------------|-----------|------------|------------|
| 1. 标签挡板 | 2. 放料轴组件 | 3. 人机交互界面 | 4. 下收料组件 | 5. 上收料组件 | 6. 夹料气缸 | 7. 牵引动力组件 |
| 8. 光纤放大器 | 9. 剥刀组件 | 10. 防粘接平台 | 11. 解锁底座开关 | 12. 供料器底座 | 13. 信号交互端口 | 14. 正负气压接口 |



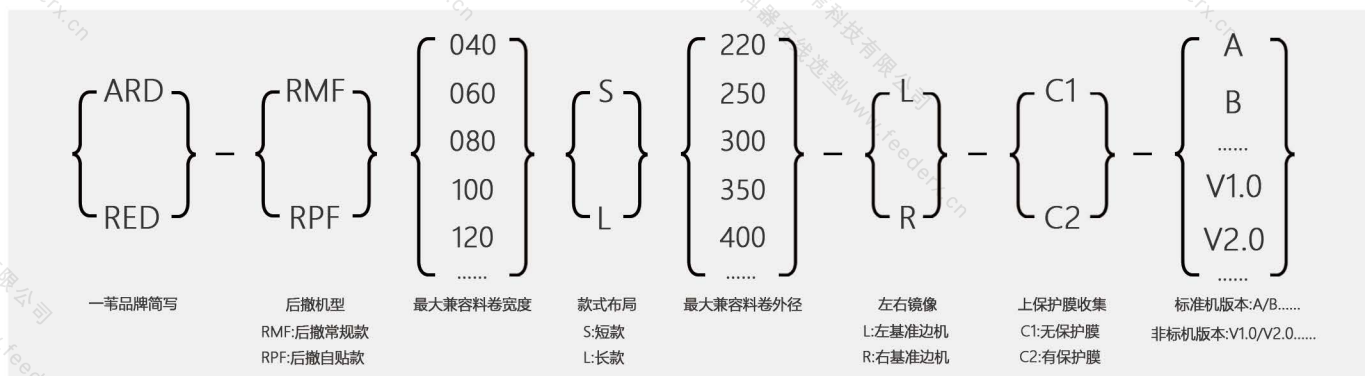
后撤飞达自贴款 (短)



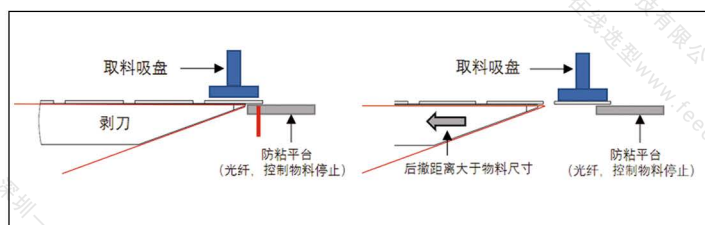
后撤飞达自贴款 (长)

- | | | | | | | | | |
|--------|---------|----------|---------|----------|--------|---------|--------|--------|
| 1.标签挡板 | 2.放料轴组件 | 3.人机交互界面 | 4.下收料组件 | 5.牵引动力组件 | 6.夹料气缸 | 7.色标传感器 | 8.剥刀组件 | 9.取料组件 |
|--------|---------|----------|---------|----------|--------|---------|--------|--------|

后撤飞达命名规则



后撤飞达工作原理



剥离示意图

料带通过剥刀反向拉出,先用吸盘吸住物料,再通过剥刀后撤运动抽离底纸从而实现剥离。

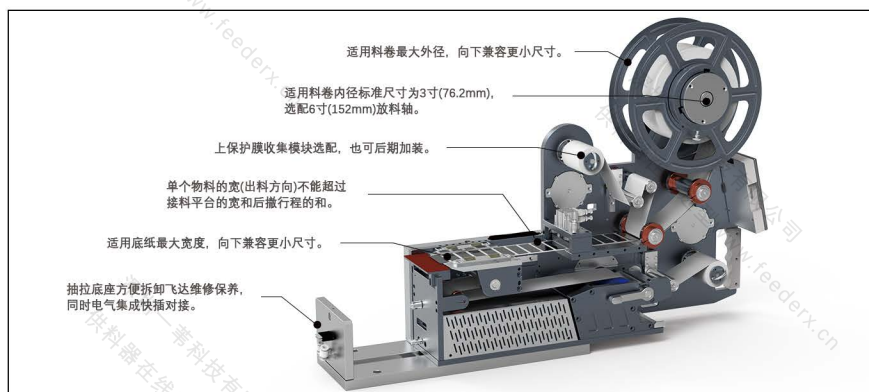
优势: 先吸取后剥离的模式出料精度高, 对于难剥离或剥离后有偏移或褶皱的物料有很好的效果, 同时后撤供料器兼具前推供料器的功能, 可以实现一机多用。

劣势: 动作相对复杂, CT时间长, 对应的成本也较高。

后撤飞达选型引导

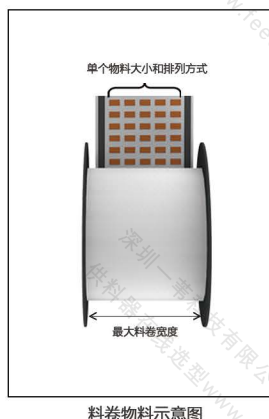
选型必备参数

- 1.料卷最大兼容宽度
- 2.料卷内径和最大兼容外径
- 3.单个物料大小和排列方式
- 4.有无上保护膜(垫条)

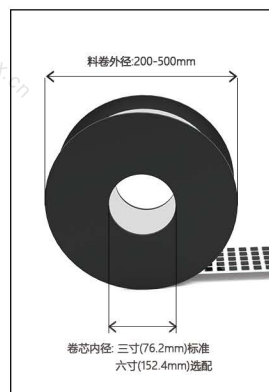


卷料模切基本要求

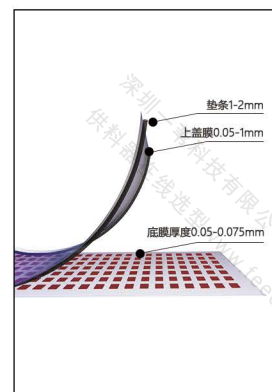
- 1.底纸不能有明显的模切刀痕, PET材料最佳, 厚度不超过0.075mm。
- 2.物料离边间距不小于5mm, 单个物料前后左右间距大于2mm。
- 3.料带首尾各预留1米空白, 避免换线浪费物料。
- 4.整卷来料不可有接头, 如有接头, 接头胶带必须平整光滑无褶皱。
- 5.物料与底纸反折测试易剥离, 无明显溢胶现象。



料卷物料示意图



卷料内外径示意图



保护膜(垫条)示意图

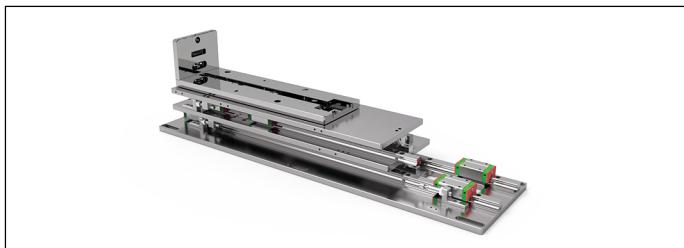
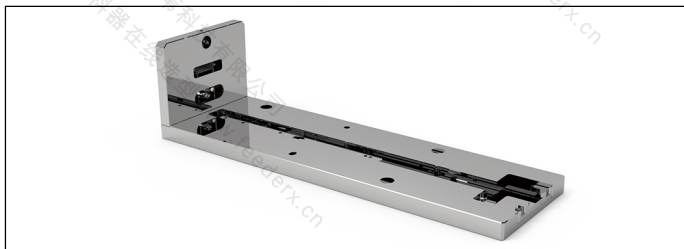
后撤飞达快拆底座

常规底座(固定式)

60-150mm宽机型搭配底座, 150mm宽以上机型不建议搭配。常规底座用于供料器日常保养维修, 适用固定位置上下料的非精密导向定位, 不适用频繁抽拔换料, 容易损伤电气接口。

非标底座(抽拉导轨)

60-400mm宽机型搭配底座, 适用于设备内部空间布局紧凑, 并排多个供料器换料不方便, 使用抽屉式抽拉换料。根据具体需求设计单层或双层底座, 取料高度增加高度: 31-78mm。



后撤飞达接线定义

引脚说明 (14pin快插接口)

示意图	引脚编号	线材颜色	引脚名称	功能说明
	1	黑色	电源正极	电源正极, 直流24V输入。
	2	棕色	电源正极	电源正极, 直流24V输入。
	3	红色	电源正极	电源正极, 直流0V输入。
	4	橙色	电源正极	电源正极, 直流0V输入。
	5	黑白色	EXI3	紧急停止信号, 低电平(>50ms)有效。
	6	白色	EXI2	初始化信号, 低电平(>50ms)有效。
	7	橙白色	EXI1	1.剥料开始信号, 持续低电平有效 2.收到剥料完成后吸嘴取走标签, 关闭信号, 剥刀复位。
	8	黄绿色	EXI0	送料开始信号, 低电平(>50ms)有效。
	9	紫色	EXO3	送料完成/平台有有料信号, 有料为低电平, 无料为高电平。
	10	黄色	EXO2	剥料完成信号, 完成为低电平, 未完成为高电平。
	11	灰色	EXO1	报警信号, 有报警产生为低电平, 无报警产生为高电平。
	12	绿黑色	EXO0	初始化完成信号, 完成为低电平, 未完成为高电平。
	13	蓝色	N/A	N/A
	14	绿色	N/A	N/A

输入IO电气特征

Input IO electrical characteristics.	Electrical characteristics of output IO:
◆ EXI-01为输入点接口。 ◆ 输入IO支持30mA的输入电流。 ◆ 控制器OV必须与控制系统OV短接, 可能引起供料器混乱异常。 ◆ 输入控制的脉冲长度必须大于50ms, 否则供料器不予响应。	◆ EXI-01为输入点接口。 ◆ 输入IO支持100mA的驱动能力, 对于大于100mA的负载, 请采取转接中转的方式连接, 会损坏供料器内部电路。 ◆ 控制器OV必须与控制系统OV短接, 可能引起供料器混乱异常。



深圳一苇科技有限公司
SHENZHEN AREED TECHNOLOGY CO., LTD.

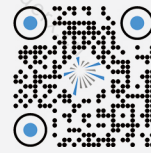


助力降本
高效交付

深圳总部 ADD: 深圳市龙华区大浪街道华盛路207号一苇科技园
Headquarters : AREED Science Park, No. 207, Huasheng Road, Dalang Street, Longhua District, Shenzhen

苏州分公司 ADD: 苏州市吴江区联杨路139号清华大学清研创业谷
Suzhou Branch : Tsinghua University Qingyan Entrepreneurship Valley, No. 139, Lianyang Road, Wujiang District, Suzhou City

TEL: 400-028-0228 EMAIL: sales@areed.com.cn WEB: www.areed.cn



供料器选型网站



在线选型小程序



飞达实验室

AREED公司对本手册内容有最终解释权。如有设计变更恕不另行通知。请联系贵司专属销售工程师以获取更新产品信息。
AREED reserves the right of final interpretation of this manual. Design is subject to change without prior notice. Please contact your company's exclusive sales engineer to obtain updated product information.