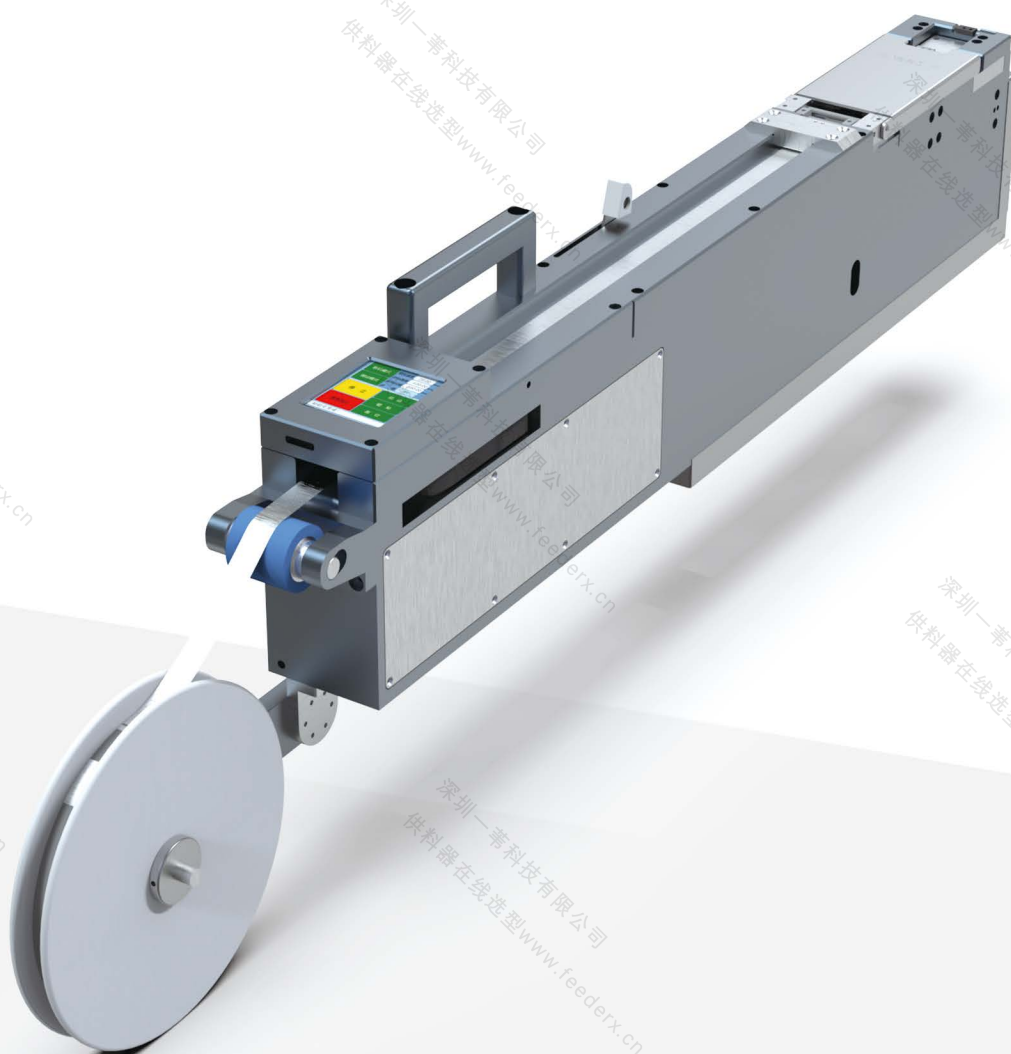




2025 供料器(飞达)选型手册

AREED FEEDER SELECTION MANUAL

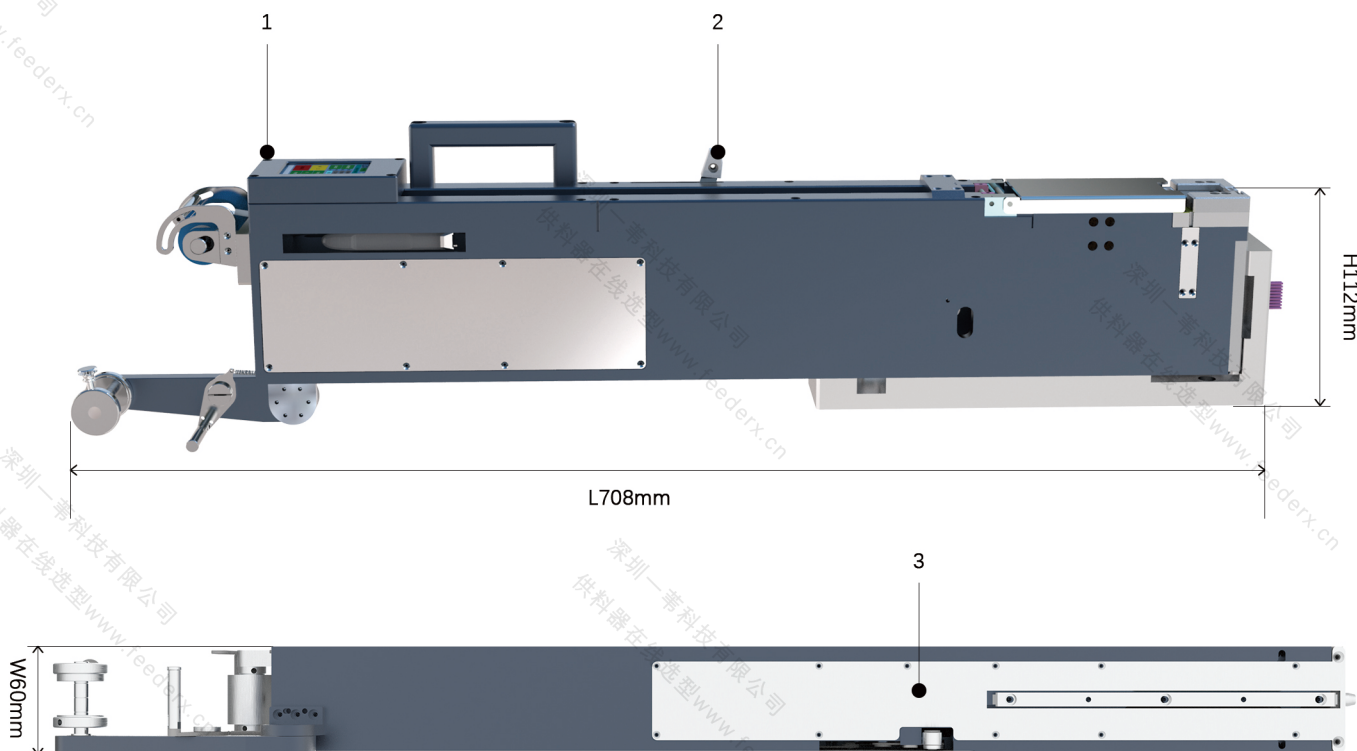
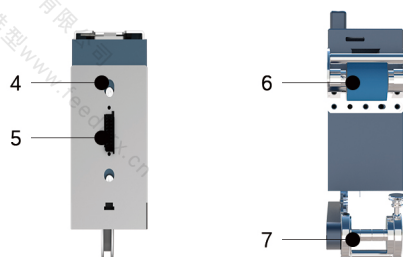


吸嘴感应版

锡片裁切供料器

AREED TIN SHEET CUTTING FEEDER

节拍: 0.2~0.3s/p, 精度: $\pm 0.07\text{mm}$, 适用裁切规格: $0.5 \leq L \leq 20$, $1 \leq W \leq 20$,
上位机通讯: RS232, 触摸显示屏控制, 产品重量约: 9KG, 供电额定: 24DV 8.0A.



1. 人机交互界面

2. 固定扳手

3. 固定导轨

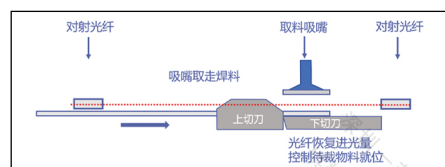
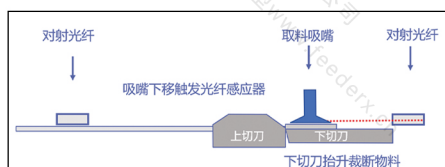
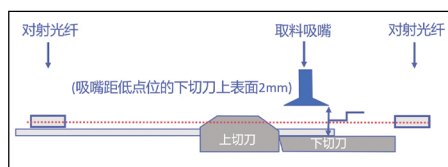
4. 定位销

5. 通讯接口

6. 料带缓冲轮

7. 料带固定处

锡片裁切飞达工作原理



工作原理: 吸嘴下移, 挡住对射光纤光源, 触发吸嘴到位信号控制下切刀抬升裁断物料, 吸嘴取走已裁切物料, 光纤进光量恢复正常, 触发吸嘴离开信号控制送料组件继续送料。

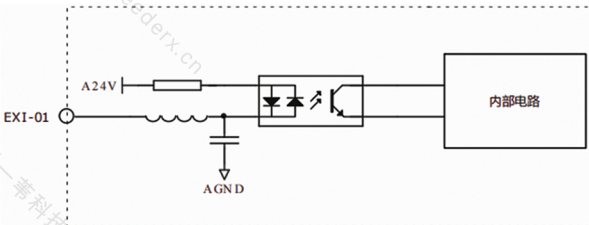
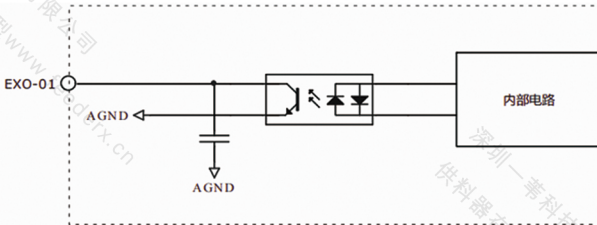
优势: 送料行程与裁切动作由单片机控制, 出料稳定, 裁切精度高, 充足的空间裕量适用于不同规格的物料, 并且可以裁切任意长度(包括2mm以内长度)。

锡片裁切飞达接线定义

引脚说明

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	电源负极	电源负极，直流0V输入。
	4	橙色	电源负极	电源负极，直流0V输入（串口GND）。
	5	黑白色	EXI3	停止信号，切换供料器到停止状态（可不接-不用时接24V）。
	6	白色	EXI2	送料开始信号，低电平（> 50ms）有效（可选）。
	7	橙白色	EXI1	预留。
	8	黄绿色	EXI0	切换联机模式信号+复位信号。低电平（> 50ms）有效。
	9	紫色	EXO3	裁切完成信号，完成为低电平，未完成为高电平。
	10	黄色	EXO2	送料完成信号，完成为低电平，未完成为高电平。
	11	灰色	EXO1	预留。
	12	绿黑色	EXO0	联机模式信号，联机初始化完成为低电平（含复位、清楚警报）。
	13	蓝色	RXD	RS232串口接收。
	14	绿色	TXD	RS232串口发送。

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0V必须与控制系统0V短接，否则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，否则会损坏供料器内部电路。 ◆ 控制器0V必须与控制系统0V短接，否则可能引起供料器混乱异常。

说明

1. 本供料器和设备间的通信模式采用IO方式实现，具体功能参阅说明文档。
2. 供料器出厂配置有14根引线线束，线束长度800mm。
3. 线束一端安装于供料器底座上，出厂前已安装好，用户无需关注。
4. 线束另一端置于供料器外侧，用户可以根据设备连接需求自行决定裁切长度。
5. 供料器所以信号均为常开信号。
6. 额定192W，输入电流 $\geq 5A$ 。

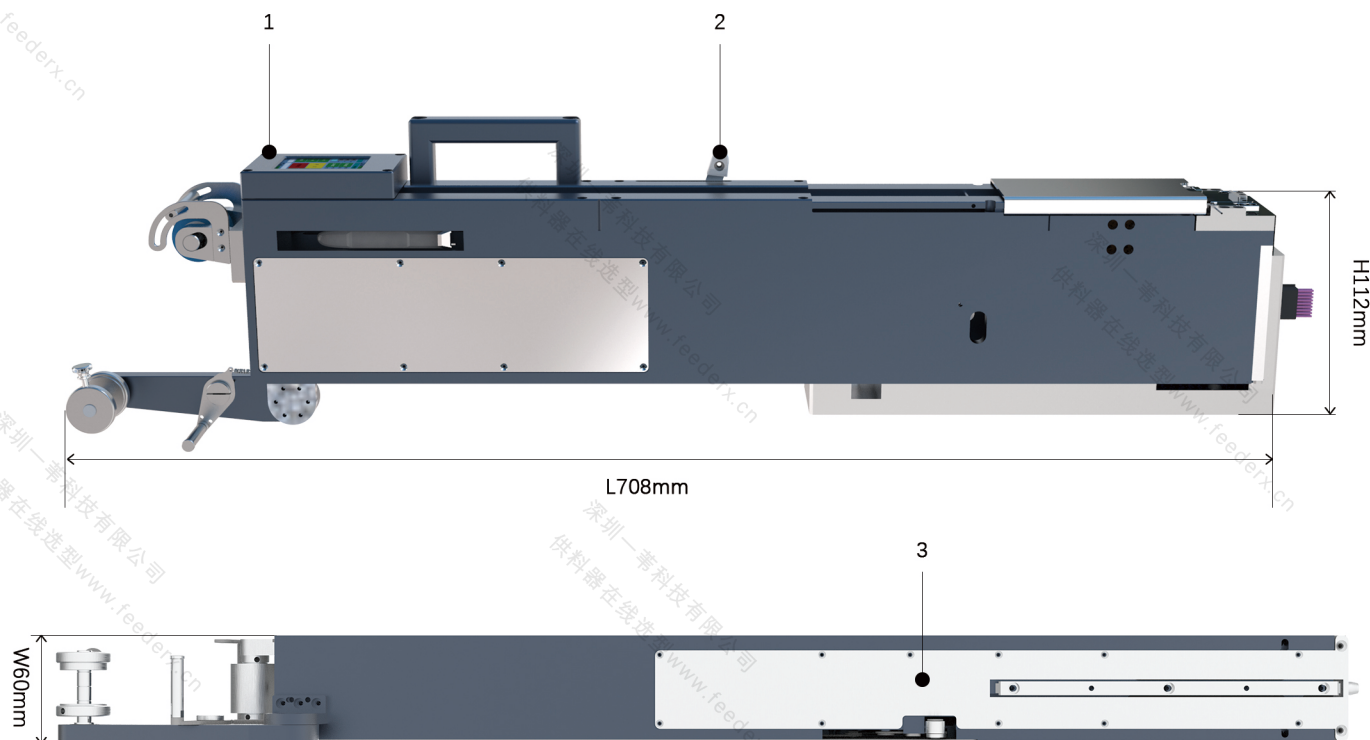
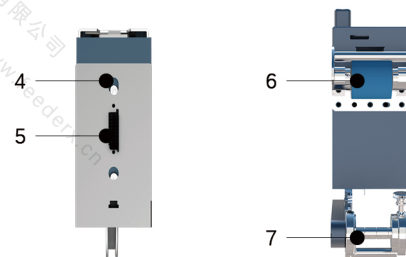


真空吸附版

锡片裁切供料器

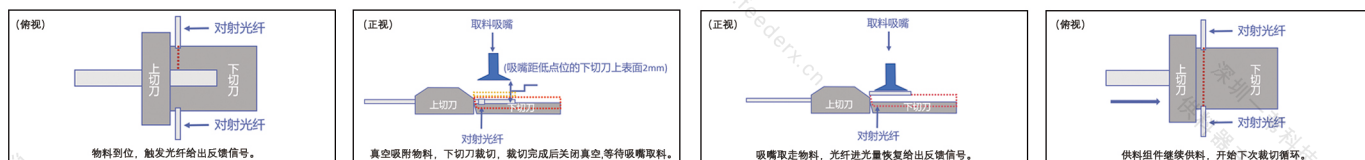
AREED TIN SHEET CUTTING FEEDER

节拍：0.2-0.3s/p，精度：±0.07mm，适用裁切规格：2≤L≤20，2≤W≤20，
上位机通讯：RS232，触摸显示屏控制，产品重量约：9KG，供电额定：24DV 8.0A。



1.人机交互界面 2.固定扳手 3.固定导轨 4.定位销 5.通讯接口 6.料带缓冲轮 7.料带固定处

锡片裁切飞达工作原理



物料到位，光纤判定送料到位给出反馈，真空开启吸附物料后，下切刀进行裁切，完成裁切关闭真空，等待吸嘴取走物料，光纤判定取料完成给出反馈，供料组件继续送料，光纤判定送料到位，开启下一次裁切循环。

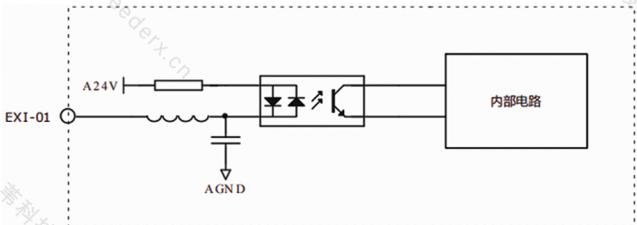
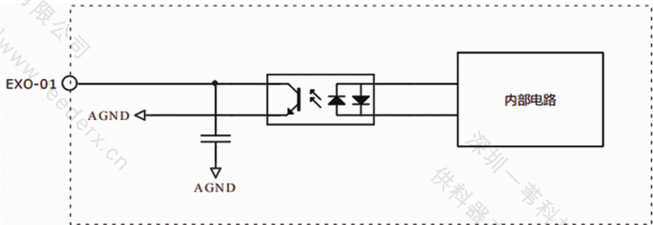
优势：真空版可在吸嘴取走物料后，就进行下一次裁切，裁切效率更高，送料行程与裁切动作由单片机控制，出料稳定，裁切精度高，对物料是否取走能给出及时的反馈，充足的空间裕量适用于不同规格的物料。

锡片裁切飞达接线定义

引脚说明

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	电源负极	电源负极，直流0V输入。
	4	橙色	电源负极	电源负极，直流0V输入（串口GND）。
	5	黑白色	EXI3	停止信号，切换供料器到停止状态，低电平（> 50ms）有效。
	6	白色	EXI2	送料开始信号，低电平（> 50ms）有效（IO模式有效）。
	7	橙白色	EXI1	初始化信号，供料器正常工作前去需要初始化，低电平（> 50ms）有效。
	8	黄绿色	EXI0	切换联机模式信号，低电平（> 50ms）有效。
	9	紫色	EXO3	物料检测信号，平台检测到物料为低电平，未检测到物料为高电平。
	10	黄色	EXO2	真空控制，打开为低电平，关闭为高电平：客户控制-此信号可不接。
	11	灰色	EXO1	运行就绪信号，联机模式初始化完成后为低电平，其他模式为高电平。
	12	绿黑色	EXO0	报警信号，报警为低电平，其余为高电平。
	13	蓝色	RXD	RS232串口接收。
	14	绿色	TXD	RS232串口发送。

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0V必须与控制系统0V短接，否则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，否则会损坏供料器内部电路。 ◆ 控制器0V必须与控制系统0V短接，否则可能引起供料器混乱异常。

说明

1. 本供料器和设备间的通信模式采用IO方式实现，具体功能参阅说明文档。
2. 供料器出厂配置有14根引线线束，线束长度800mm。
3. 线束一端安装于供料器底座上，出厂前已安装好，用户无需关注。
4. 线束另一端置于供料器外侧，用户可以根据设备连接需求自行决定裁切长度。
5. 供料器所以信号均为常开信号。
6. 额定120W，输入电流5A。



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

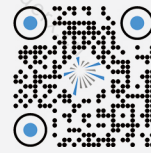


助力降本
高效交付

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.