

一. 料盘和物料的安装

根据物料盘外径大小和实际使用情况，可调节此零件角度

1.同规格料带首次安装时，按照料带宽度，先初步固定好内侧盘，待整体装完料带并调好料带与侧主板平行后，再锁紧此料盘

2.套入料带

3.插入外侧料盘，并锁紧机牙螺丝；换装卷料带时，只需拆装此料盘。

根据实际使用情况，如需要对物料带吸符时，请外接压缩气体，气管直径 $\Phi 6$

4.根据实际使用情况，给料盘增加旋转阻力，用六角匙拧此螺丝：顺时针方向阻力增大，反之阻力减小。
提示：重量大的物料盘，阻力调小；重量小的物料盘，阻力调大。运行过程中以物料平顺输送为宜。
注意：阻力过大时，需要减小送料速度

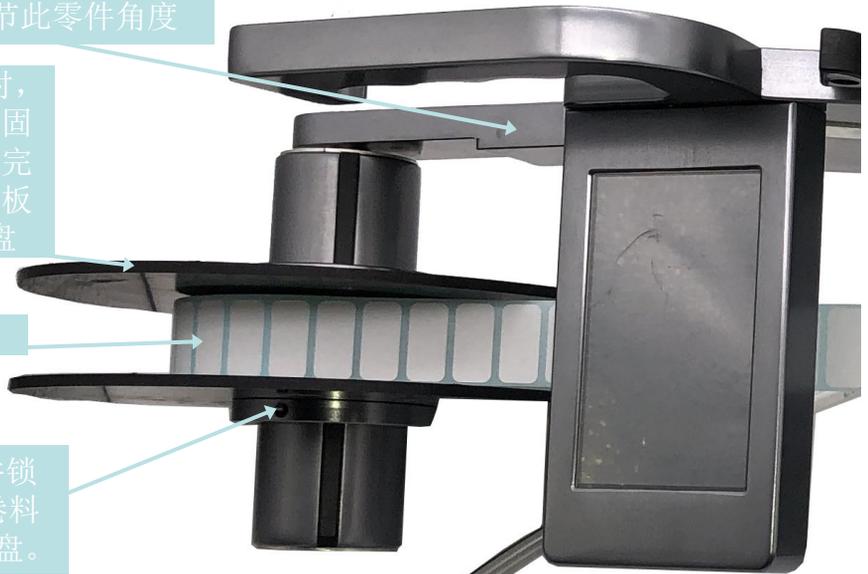


图1

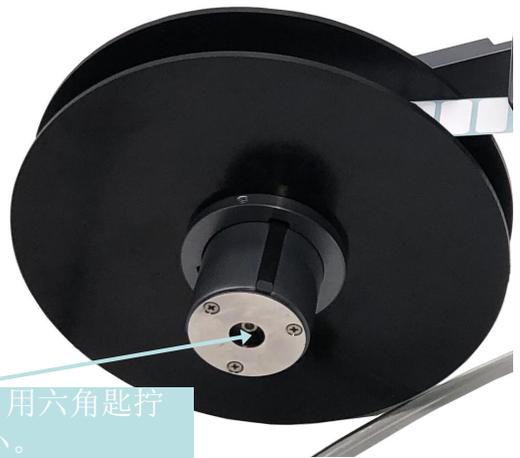
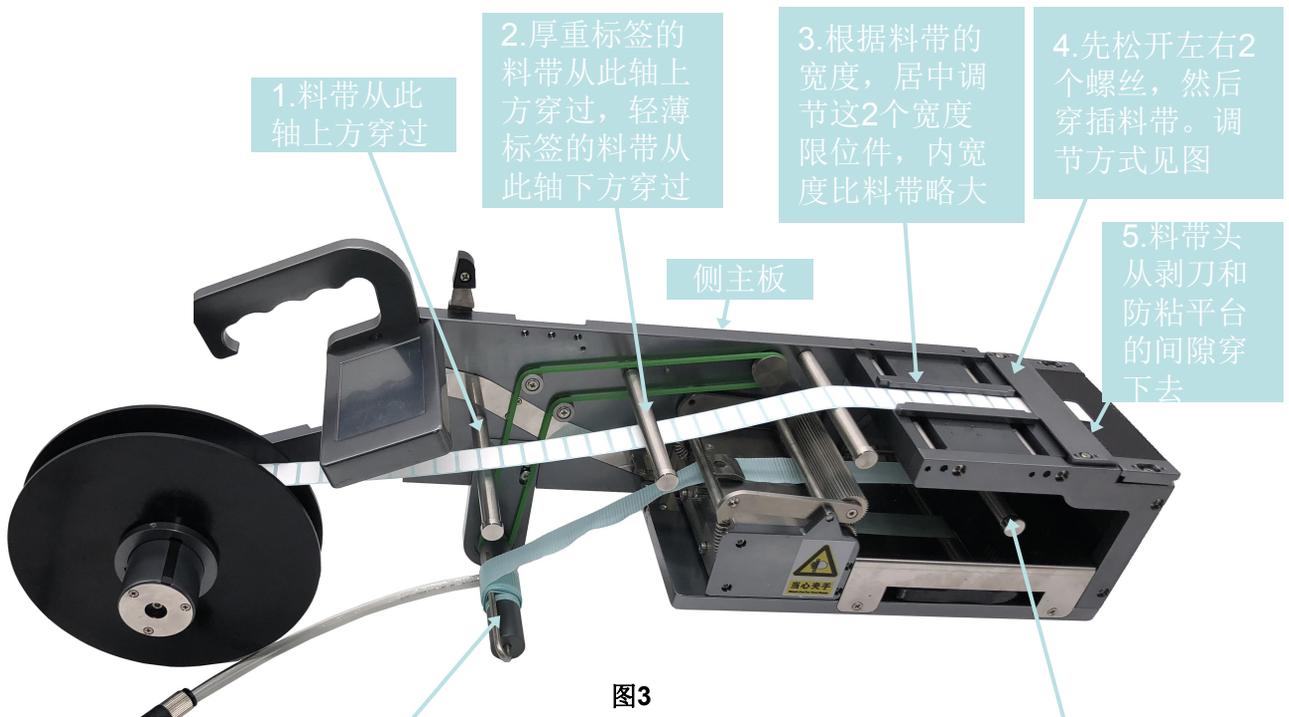


图2

二. 物料带的整体安装



9.废料带回收棒：松开机米螺丝，逆时针方向装料带后再旋转不锈钢勾压紧料带；拆卸时，先拔出不锈钢勾再拉废料带。

7.料带从此轴下方穿过；此轴在侧主板外侧可前后调节：难剥离的物料，向后移。



8.先手指压下此杆并扣好，待齿轴松开后，再如图从两齿轴之间穿插物料带（为防止夹手，建议使用工具（镊子）操作）。
提示：松开扣位夹紧前必须保证此处料带与上方的料带平齐

注意：电机运行时，禁止放手到此区域，防止夹伤。



三. 拉料机构与物料带的安装

10.物料首次使用时，需要调节压料盖与剥刀之间的间隙，后续换同款物料时，直接穿插物料带即可。
间隙调试方法：先拧4个机米螺丝调高低后，再拧紧左右2个内六角杯头螺丝。

11.先拧4个机米螺丝来调节防粘平台的水平高低，防粘皮顶面比剥刀低0.1~0.2mm。

12.扭动2个内六角螺丝来调节防粘平台和剥刀之间的间隙，间隙大小适合料带厚度即可；

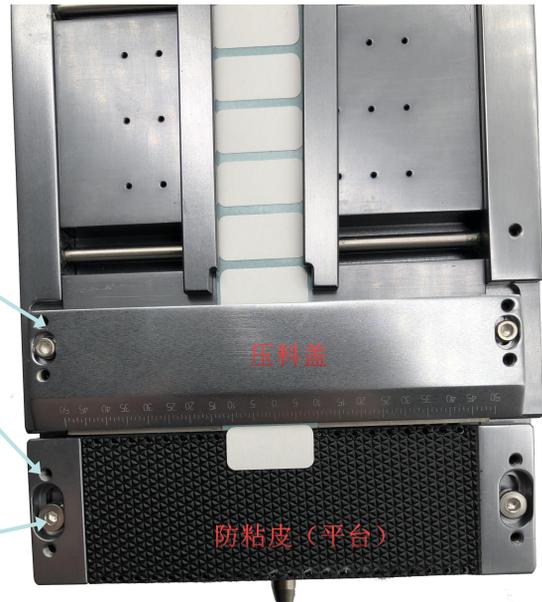


图5

调节提示：

- a. 标签出料的好坏（如翘起，剥离不完整等情况）
 - 1) 调节防粘平台的水平高低；
 - 2) 调节防粘皮与剥刀之间的间隙；以刚好穿过物料带的间隙即可；
 - 3) 调节压料板与剥刀之间的间隙；剥刀口侧间隙略小，入料口侧间隙略大。
- b. 如出料标签歪斜或物料带边折皱，需要检查物料带与侧主板是否相对平行。
- c. 如送料长度重复精度差，检查料盘至剥刀之间的料带在运行过程中是否过于松动，可适当料盘的阻力。

四. 触摸屏操作界面和说明



图1：主界面

- 运行：**飞达设备独立自动运行/停止，可接送料完成外发信号，输出信号形式：**NPN低电平24V有效**；
- 联机：**飞达设备与上位机联动工作，接收到上位机触发信号（**PNP高电平24V有效**）后飞达开始运行送料，送料完成后外发信号，输出信号形式：**NPN低电平24V**；
- 前进：**手动送料，电机正转；
- 后退：**手动退料，电机反转；
- 参数：**点击进入参数项设置（如图2所示）；

送料速度：运行/联机模式的电机工作速度，设置值0~99%；

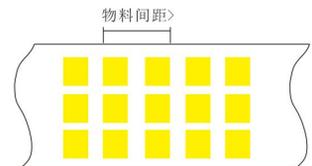
送料长度：物料遮挡到光纤后再继续前进的长度；

物料间距：物料之间的最大距离，如右图所示；

送料延迟：吸走物料后，等待的时长，再开始送料；

手动速度：前进/后退时，电机以此速度运行；

起始速度：电机的起步速度：料重，起始速度设置值低，料轻，起始速度设置值高。



- 状态：**点击进入可以查看输入信号、输出信号、电流（如图3所示）；
- 系统参数下页，**可切换中英操作界面。



图2：参数设置界面



图3：状态显示界面



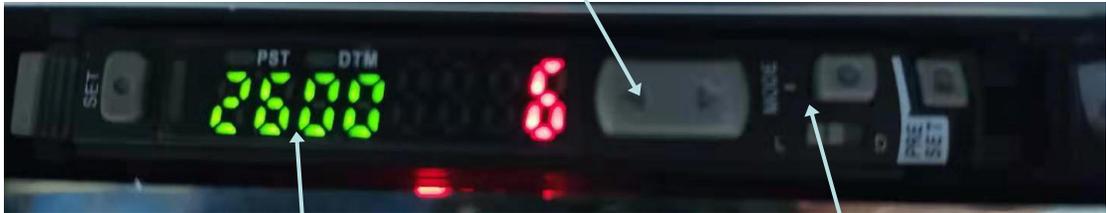
五. 光纤放大器快速设置

1. 检测物体设置:

- 用标签（或其它物体）遮挡住光纤头，按SET键；
- 光纤头无遮挡物情况下，再按SET键；
- 再根据被检测物体的情况和环境光度，按UP/DOWN键调整受光量；

2. 信号响应距离设置:

按UP/+键:信号响应距离减小



按DOWN/-键:信号响应距离增大

出厂设置值: 2600~3300, 响应距离约5mm

注: 响应距离和设置值大小, 与环境光度有关。应根据实际情况设置值的大小

3. 将设定初始化

- 同时按下SET和PRSET键3秒以上;
- 通过UP/DOWN选择 [r5t] , 按MODE键;
- 通过UP/DOWN选择 [r5t in it] 按MODE键