

XTOOL selected

冷干机



快速使用指南

物料清单 ----- **01**

认识冷干机 ----- **01**

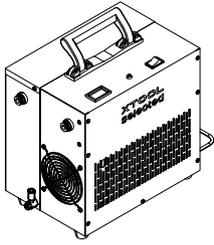
连接设备 ----- **03**

使用设备 ----- **05**

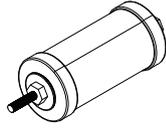
维护与保养 ----- **06**

常见问题 ----- **12**

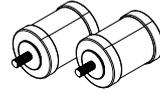
物料清单



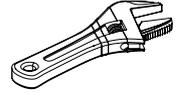
冷干机



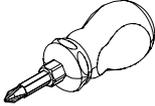
滤芯 1



滤芯 2



扳手



螺丝刀



气管 (3米)



排水管 (2米)



快速使用指南

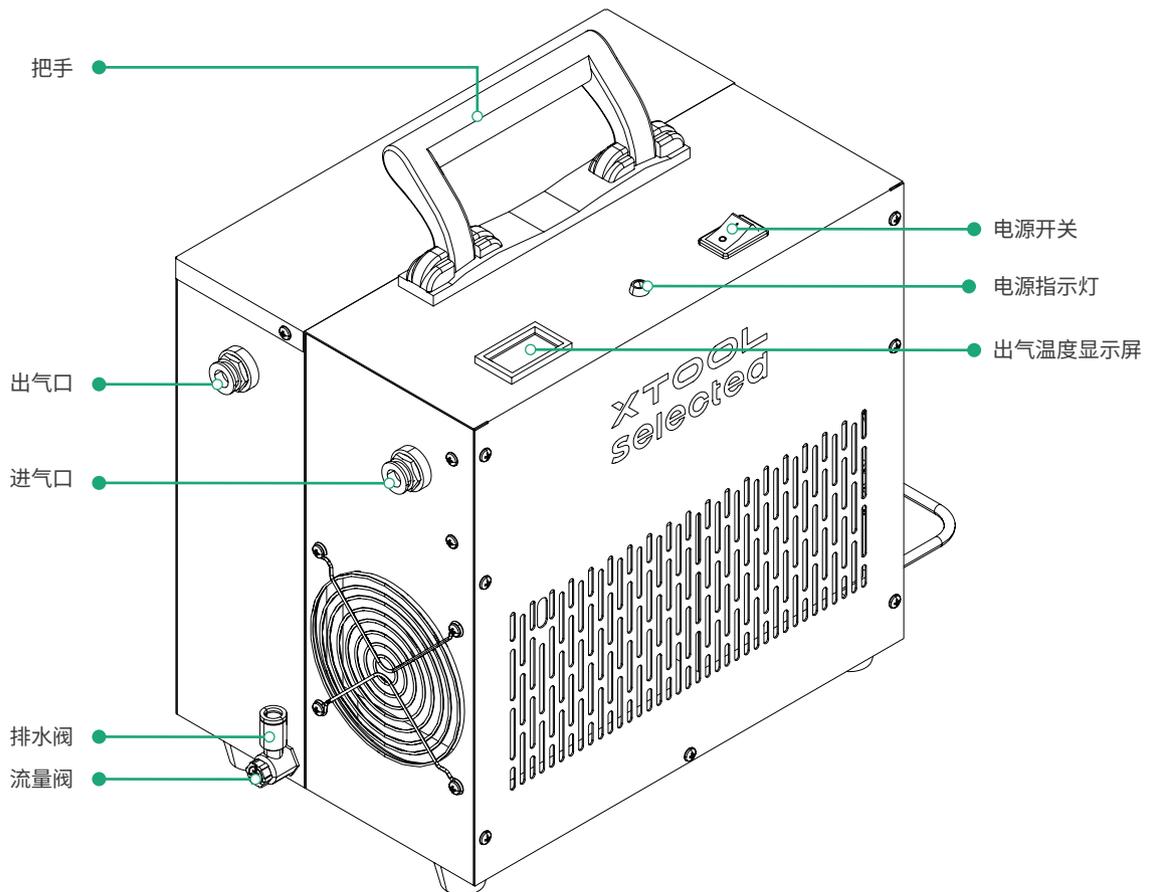


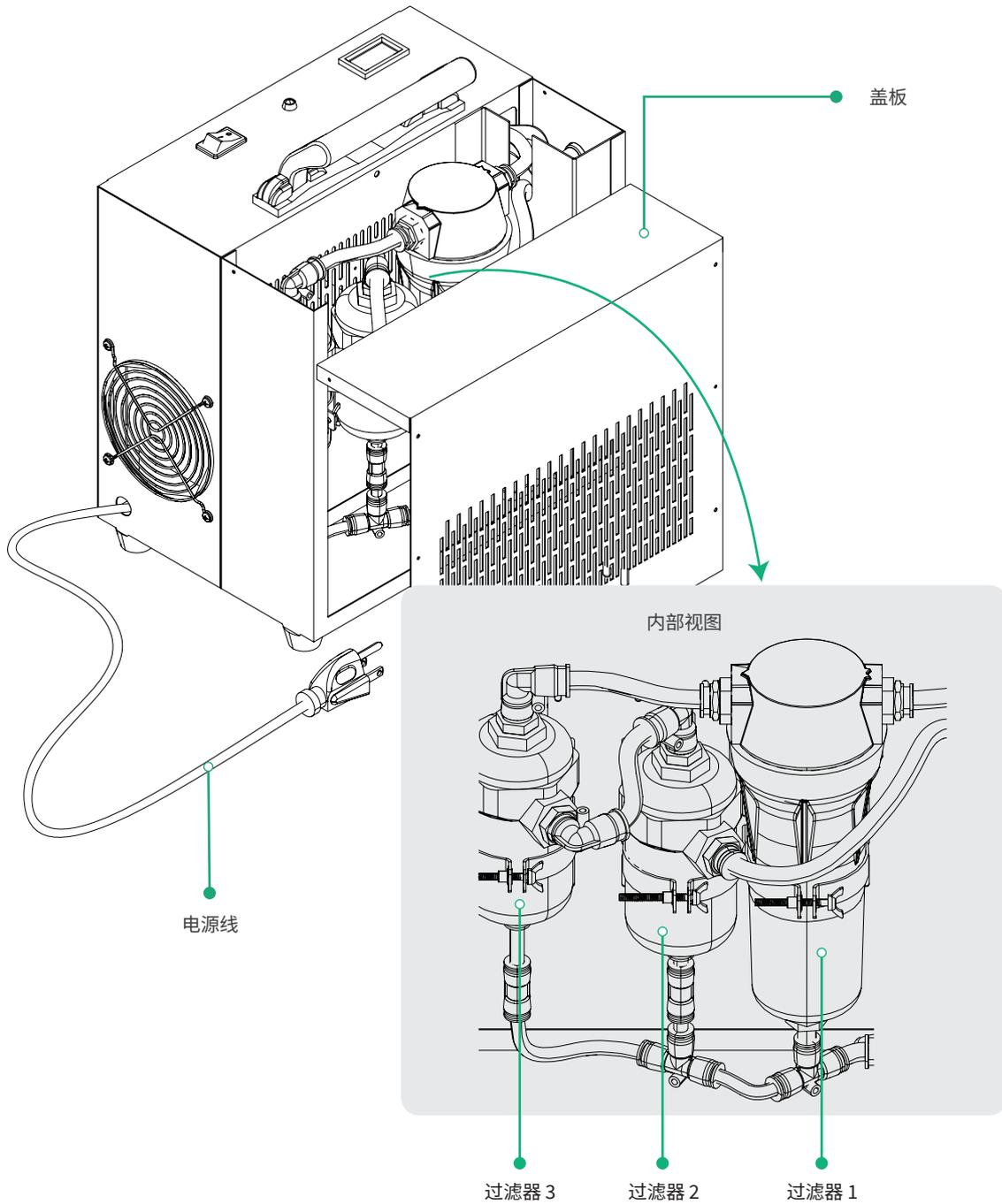
安全说明



发往不同国家和地区的电源线可能不同。

认识冷干机





产品规格

型号	容积流量 (L/min)	工作压力 (MPa)	电压 (VAC)*	额定功率 (KW)	进气口温度 (°C)	重量 (kg)	尺寸 (W × H × D) (mm)
NP3-5AC	400	1.0	220V	0.45	≤45	12.1	402 × 355 × 227

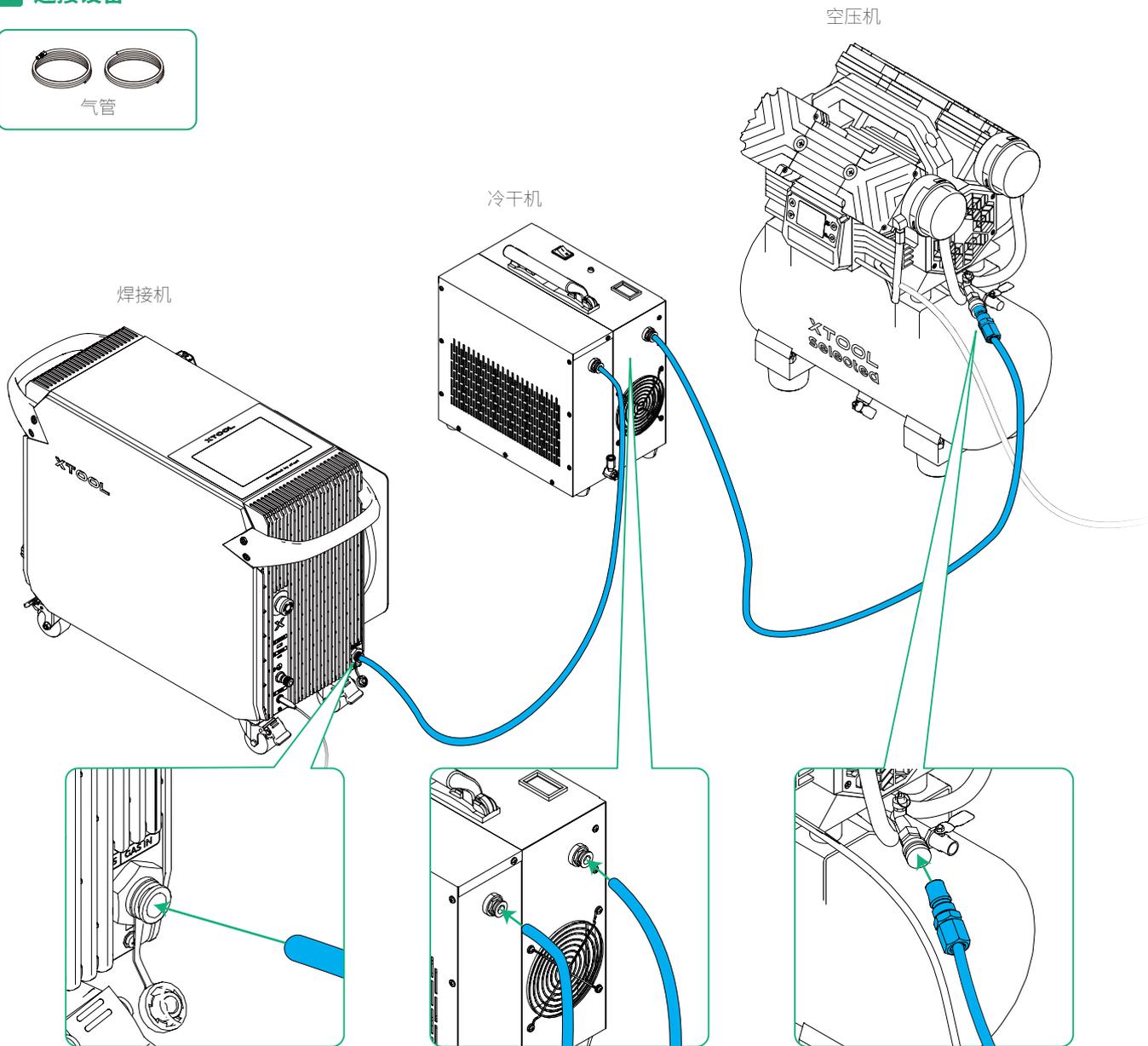
* 其他国家或地区：见铭牌要求

连接设备

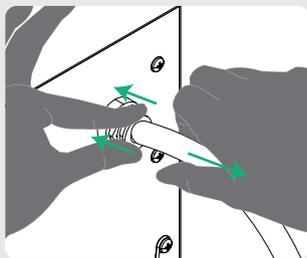


由于冷干机需与空压机配合使用，本说明书连接与使用部分包含空压机相关操作，空压机部件请从空压机包装中获取。

1 连接设备

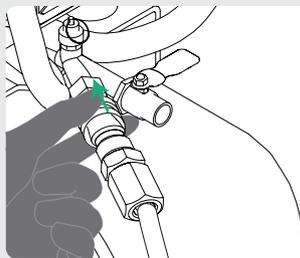


拔气管方法



冷干机

- 按下接口圆环，同时往外拉出气管。



空压机

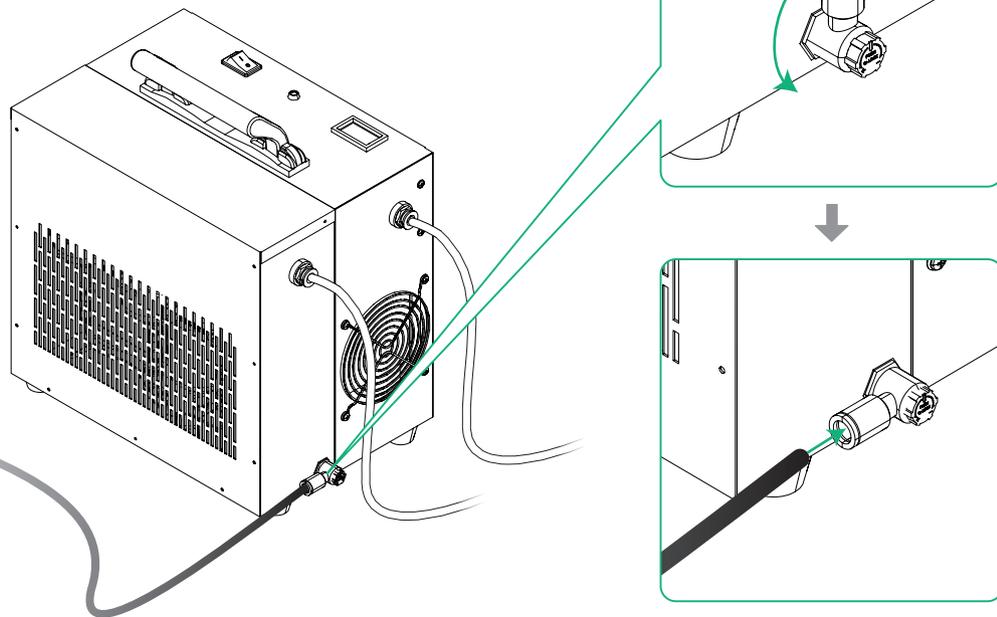
- 将接口的圆环往气管相反方向拉，气管会自动弹出。

2 连接排水管

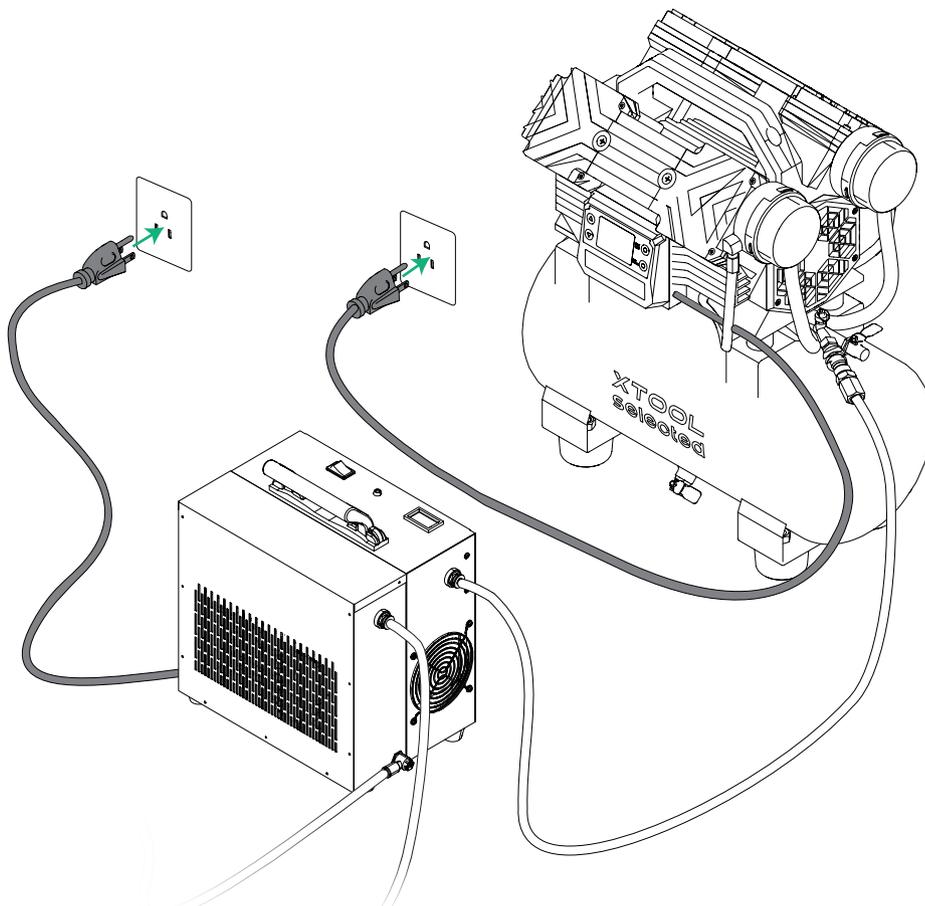


排水管 (2米)

- 将排水管连接到排水阀，然后将管道引到废水排放区域。



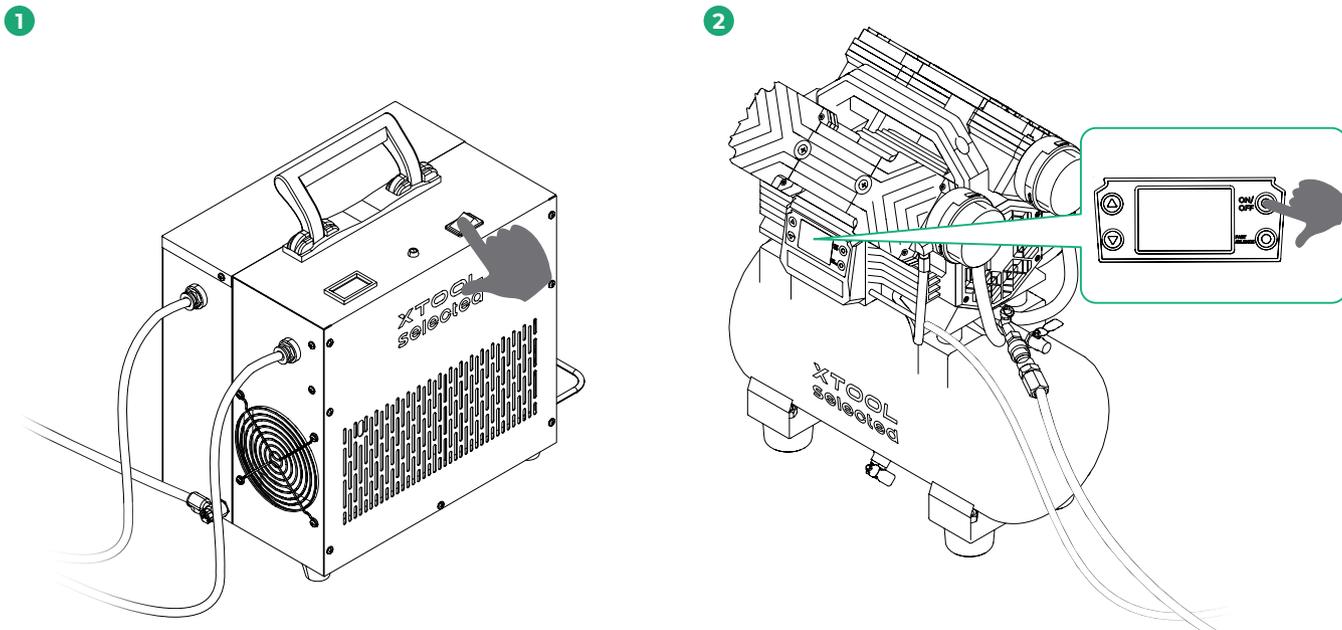
3 连接电源



使用设备

1 开机

- 务必先打开冷干机电源，再打开空压机电源。

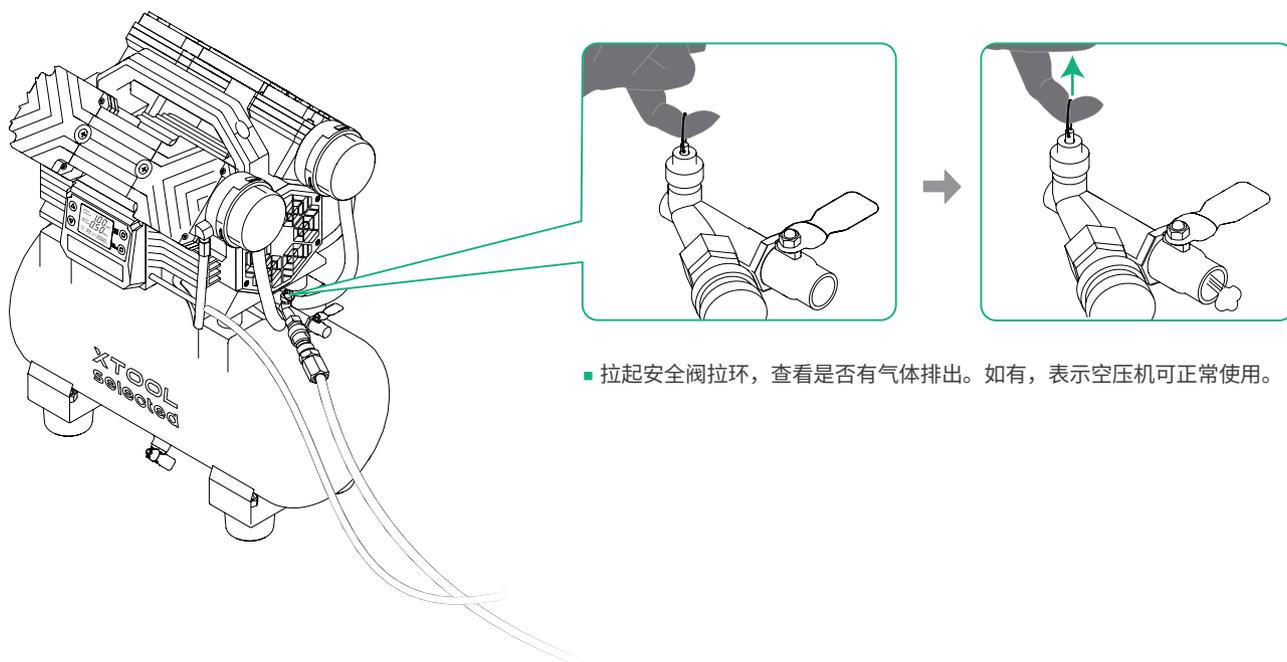


注意

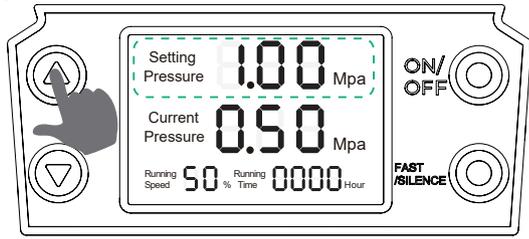
空压机上部在运行过程中会发热。请勿在运行过程中或关闭后不久触摸相关部位。



2 检查空压机安全阀



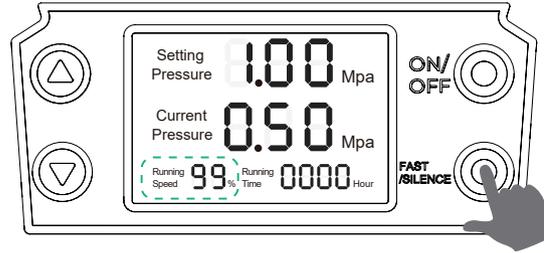
3 设置压力值



压力范围：0.3–1.0 MPa
推荐压力值：1.0 MPa
向上键：每按一次增加 0.05 MPa
向下键：每按一次减少 0.05 MPa

当供气压力值达到设定压力值后，机器会自动停止工作。
排气后，如果供气压力值低于设定压力值 0.2 MPa 时，机器会自动启动。

4 切换速度模式



按下“FAST/SILENCE”按钮可切换运行速度，运行速度为 99% 则为高速模式，运行速度为 50% 即为低速模式。

推荐模式：FAST（高速模式）

- 待空压机当前压力值稳定后，即可操作焊接机。



停止运行空压机和冷干机时，请先关闭空压机，再关闭冷干机。

维护与保养

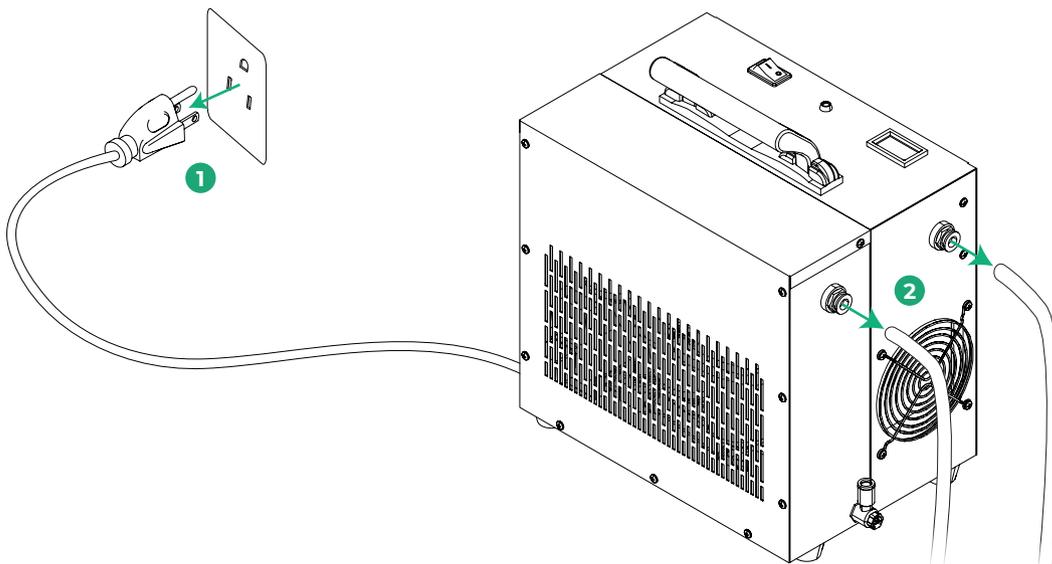


所有维护保养工作进行前须切断电源。

更换滤芯

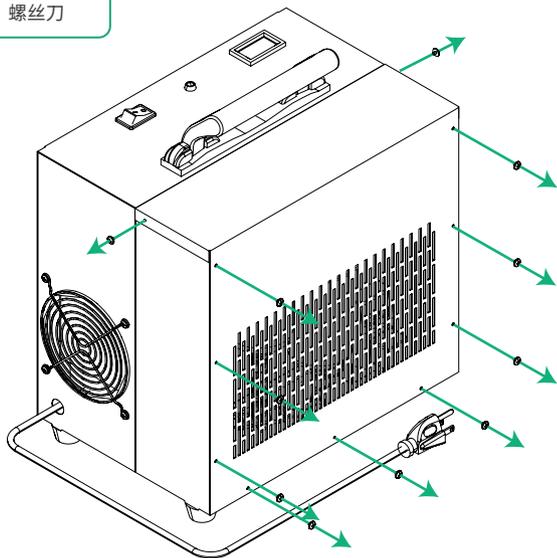
长期使用后，冷干机滤芯可能会因油污积累而性能下降。此时，需要更换滤芯。

1 断电

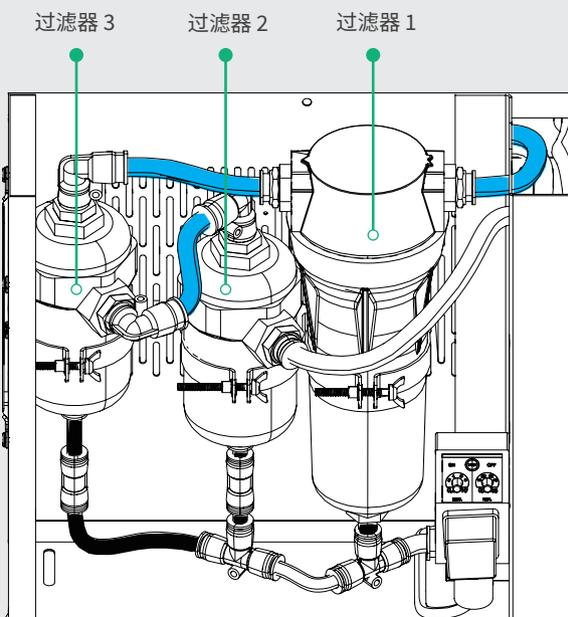
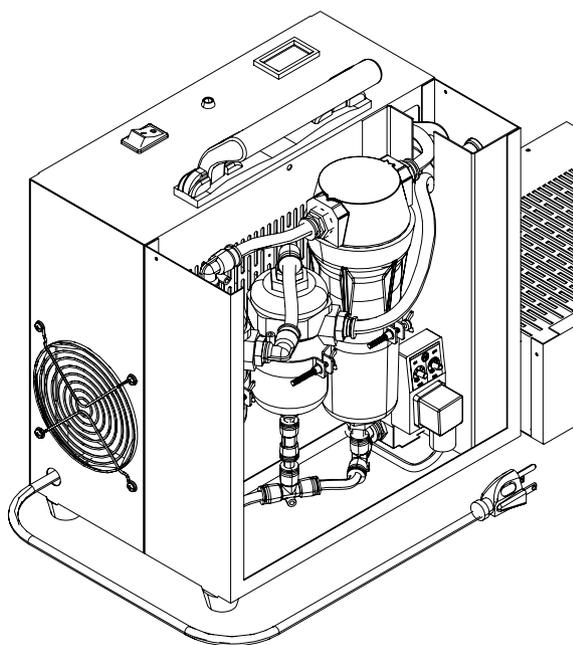
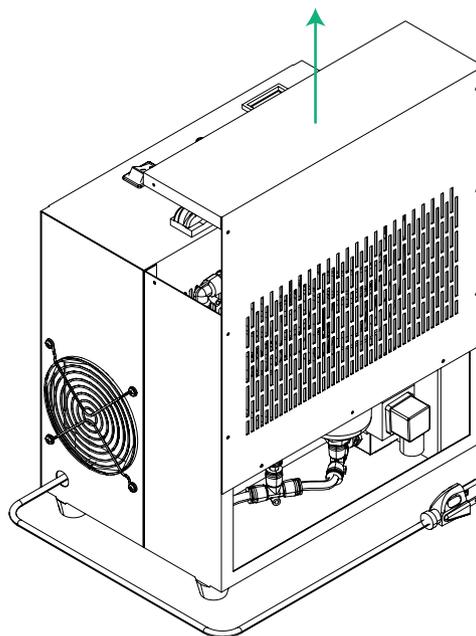


2 取下盖板

(1) 取下螺丝



(2) 向上取出盖板

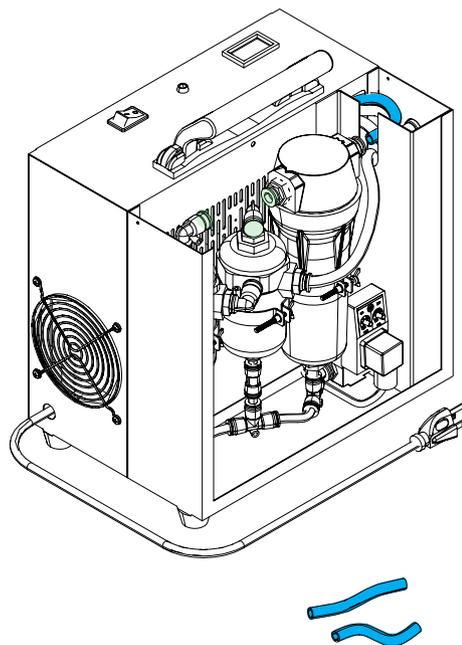
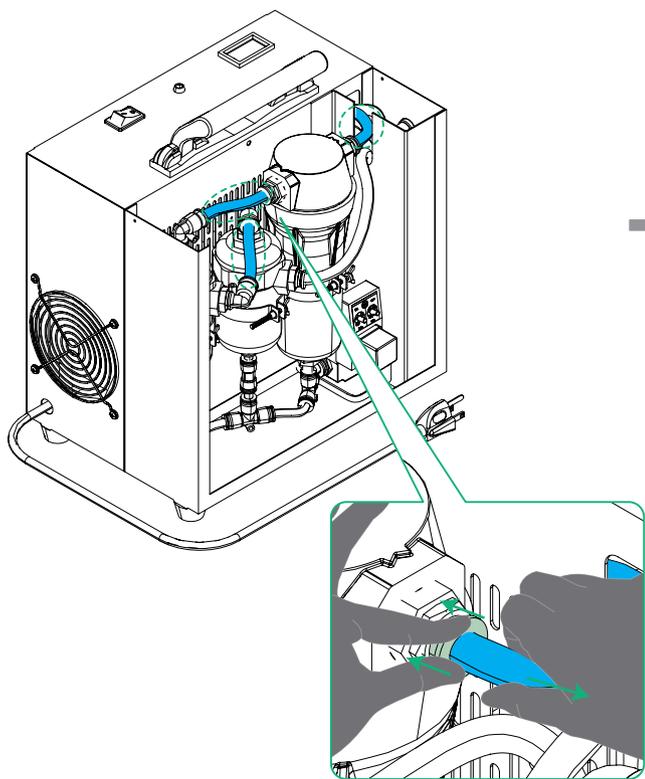


⚠ 只有蓝色气管可以插拔，请勿操作其它气管。

3 取下气管

从过滤器接口拔掉高亮的气管

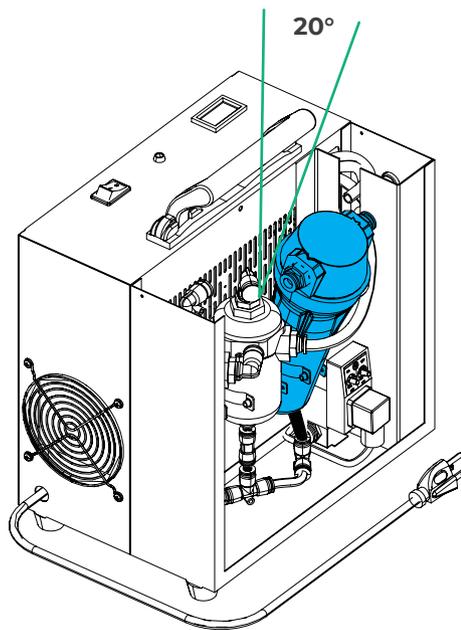
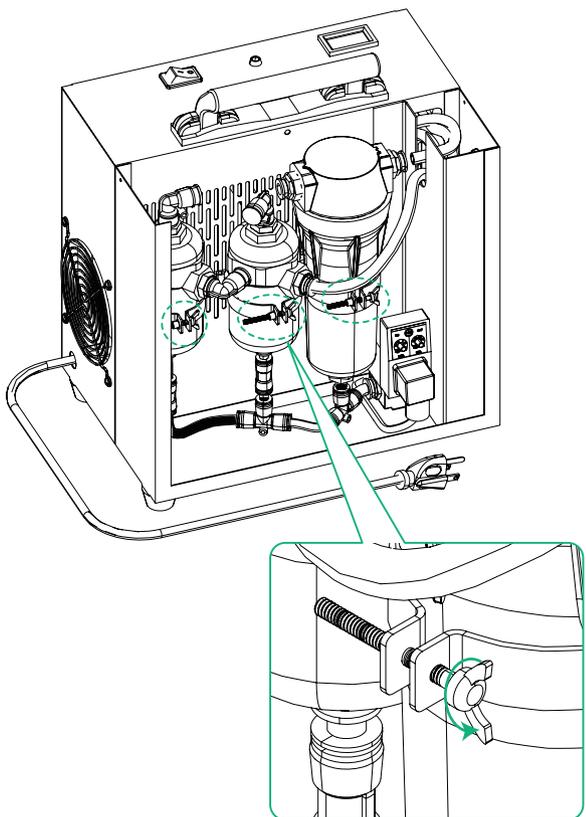
拔掉气管后视图



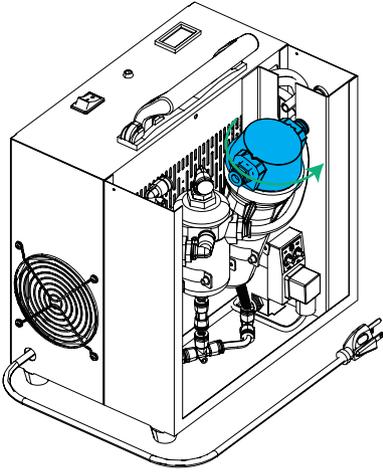
4 取出滤芯

(1) 拧下三颗手拧螺丝

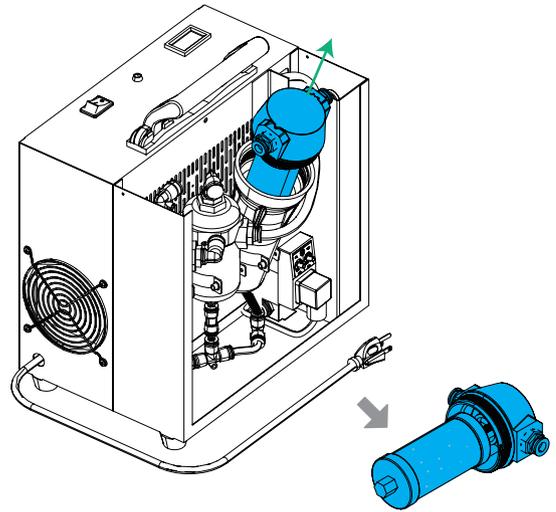
(2) 将过滤器 1 上部往外拉出约 20°~60°



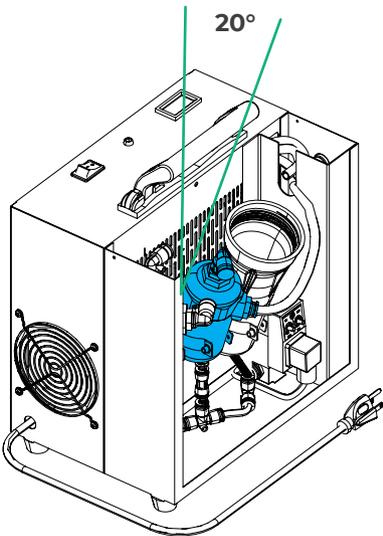
(3) 旋转拧松过滤器 1 的盖子



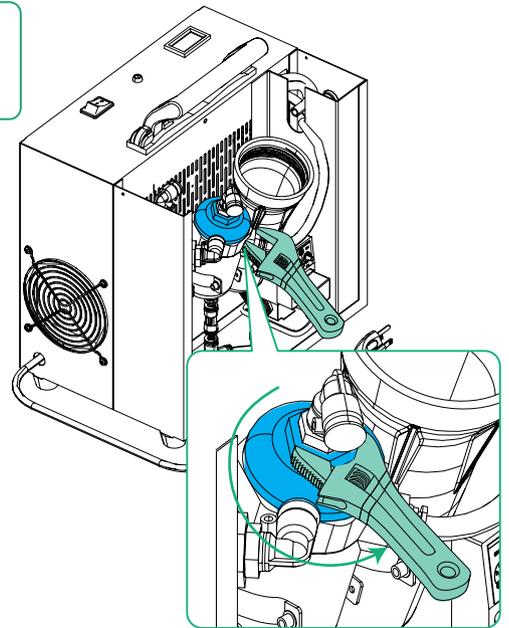
(4) 取出滤芯



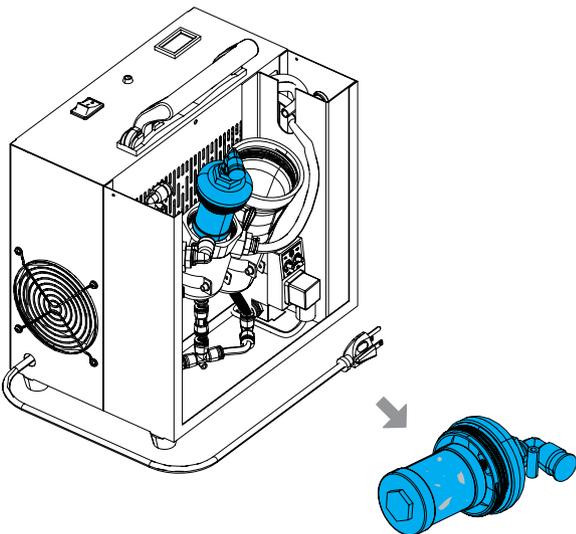
(5) 将过滤器 2 上部往外拉出约 20°~60°



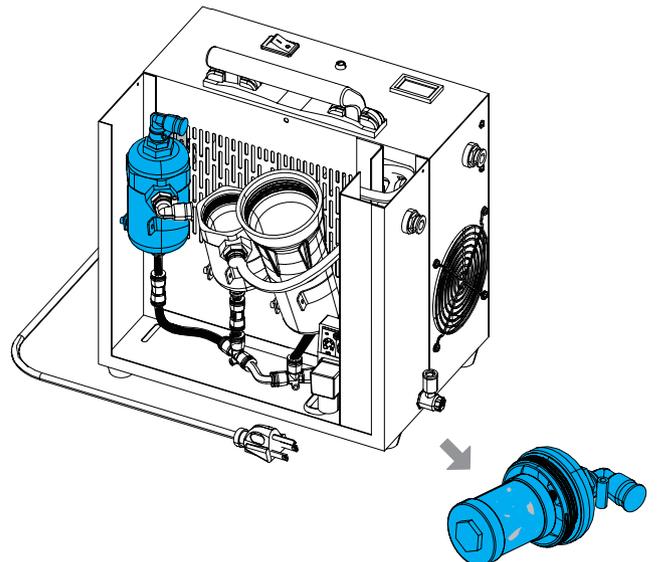
(6) 用扳手拧松螺母



(7) 取出滤芯



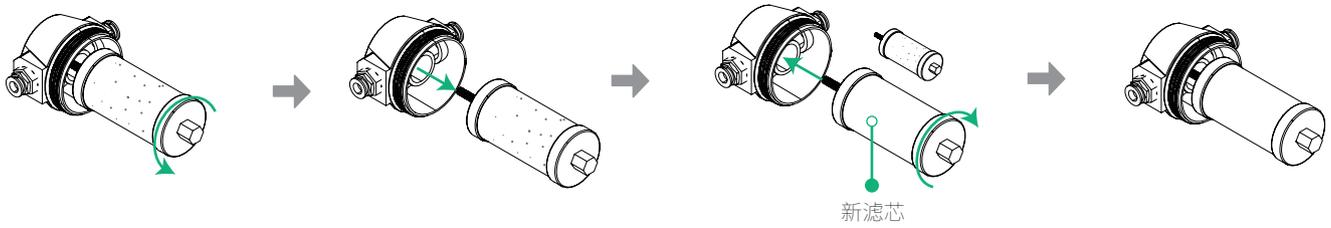
(8) 用同样方式取出过滤器 3 的滤芯



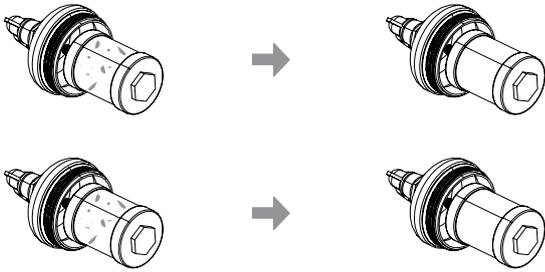
5 更换滤芯



(1) 更换滤芯 1

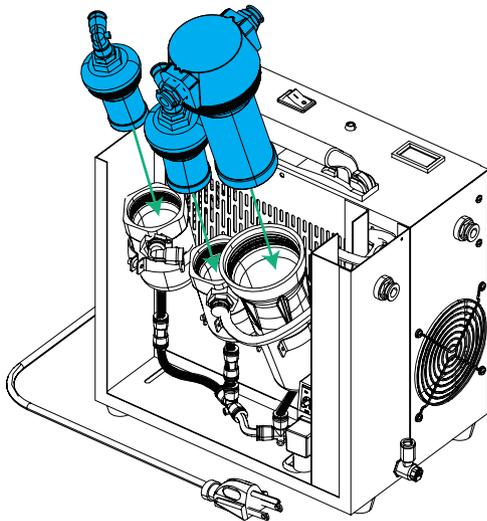


(2) 用同样的方式更换另外两个滤芯

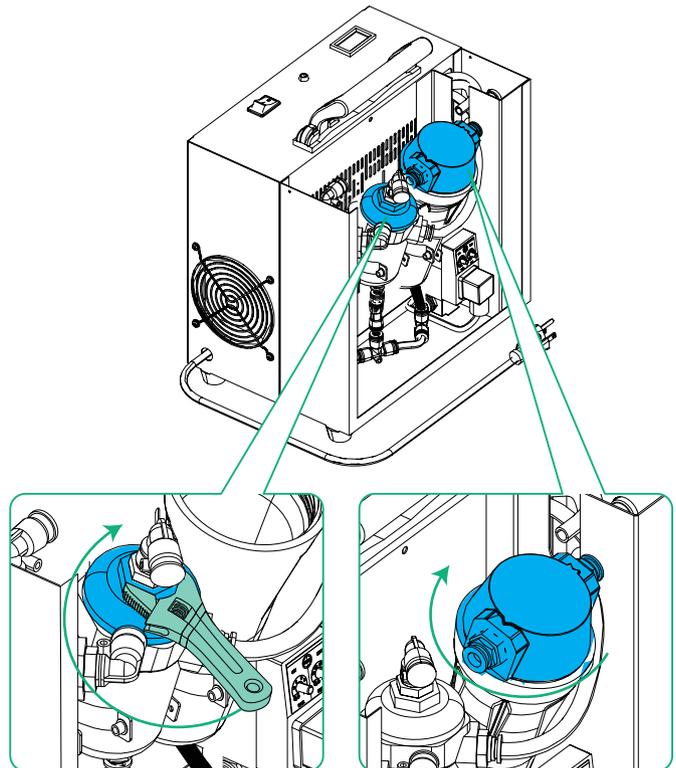


6 装回过滤器

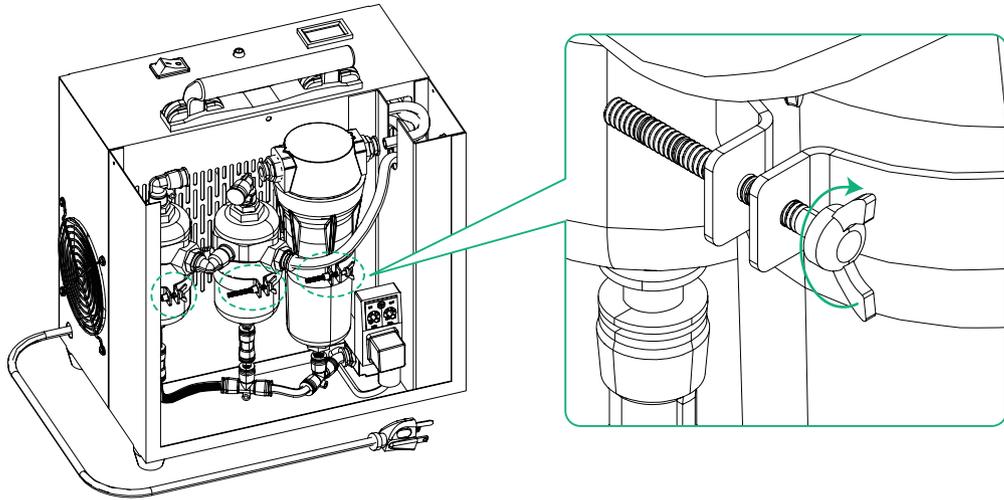
(1) 将更换好的滤芯放回过滤器



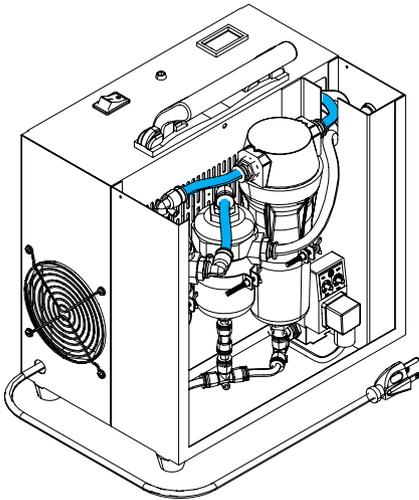
(2) 用手拧紧过滤器 1 的盖子，用扳手拧紧另外两个过滤器的盖子



(3) 装回并拧紧螺丝



7 接回气管



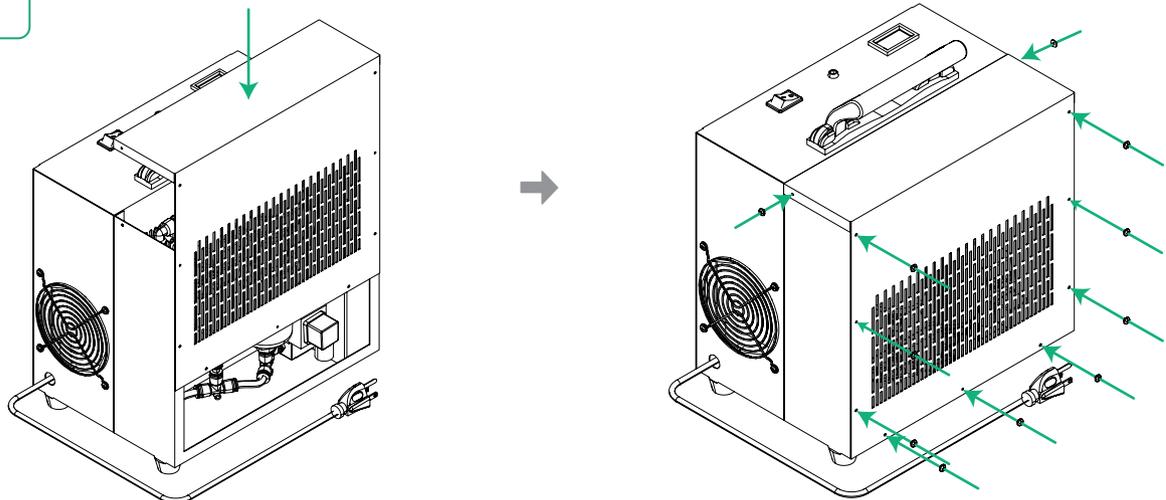
检查连接

将进气口和出气口气管接回，然后连接电源，检查气路是否正常。

8 装回盖板



螺丝刀



常见问题

1. 气流量和气压不足如何处理？

排查气路和管道是否接好，是否有漏气，如果接口处漏气可以使用生料带缠绕拆下来的螺纹口。

如果连接的是切割平台，而 xTool 激光加工软件检测到气压值低于 0.4 MPa，请检查空压机参数设置是否正确（推荐设置：1 Mpa/高速）。如参数设置正确，请检查气路是否漏气或空压机是否损坏。

2. 是否可以剪短连接焊接机的气管？

不建议剪短，因为剪短冷凝不足的水可能会影响到机器的气路。

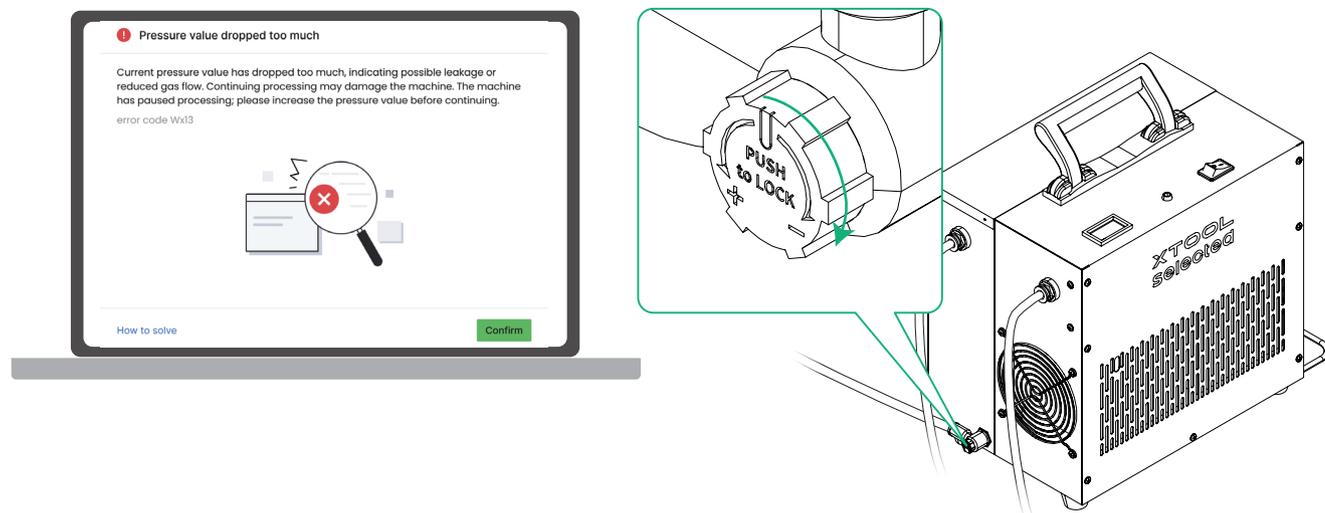
3. 有水进入冷干机和焊接机之间的气路, 如何解决？

如果加工效果不好且发现保护镜上有水珠，请执行以下步骤来解决：

- 1) 暂停使用切割功能；
- 2) 检查并确保冷干机正常工作；
- 3) 确保气路持续流通干燥的空气，使水汽排出；
- 4) 等待一段时间，可在焊枪喷嘴处放一个纸板，观察纸板是否变湿润。如果纸板干燥，则气路能正常输出干燥的空气；
- 5) 更换焊接机保护镜，恢复加工。

4. 如果在连接切割平台出现低压报警怎么办？

可以调节排水口的流量阀，在出厂预设的标准上向右旋转旋钮以减小流量，注意不要将旋钮拧到底。



5. 冷干机出气口温度范围是多少？

当环境温度为 0°C~40°C、环境湿度为 50%~90% 时，出气口温度可保持在 0°C 到 40°C 之间。

6. 长时间(如 8 h)连续切割后, 保护镜累积少量油污如何处理？

保护镜有一定的使用寿命，干净的镜片上出现轻微油污会影响切割金属的挂渣效果，可以使用酒精用棉签或棉片轻轻擦拭掉油污继续使用。

XTOOL
selected