

**XTOOL** selected

冷乾機



快速入門指南

**物品清單** ----- **01**

**認識冷乾機** ----- **01**

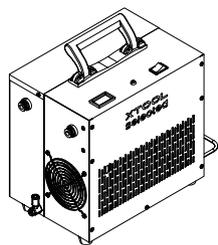
**連接設備** ----- **03**

**使用設備** ----- **05**

**維護** ----- **06**

**常見問題集** ----- **12**

## 物品清單



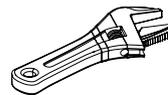
冷乾機



濾芯 1



濾芯 2



扳手



螺絲起子



管子 3m



排水管 (2米)



快速入門指南

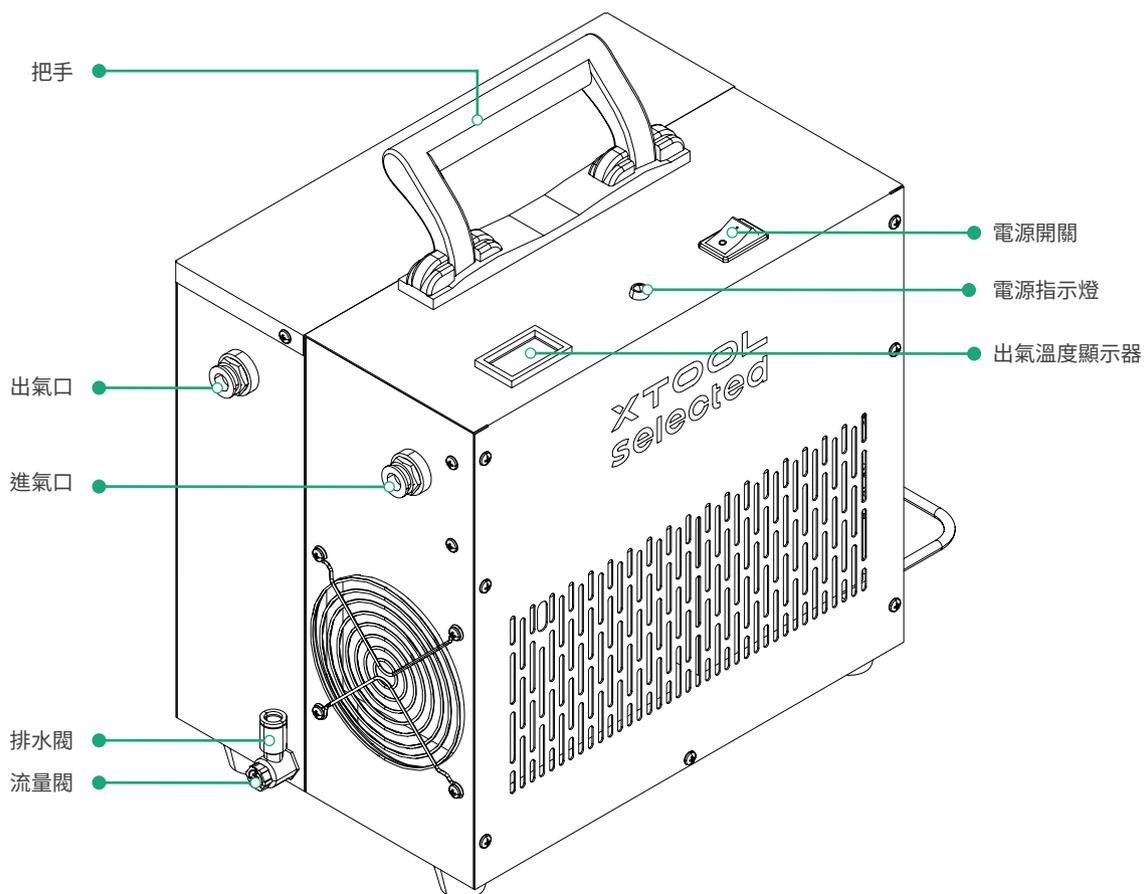


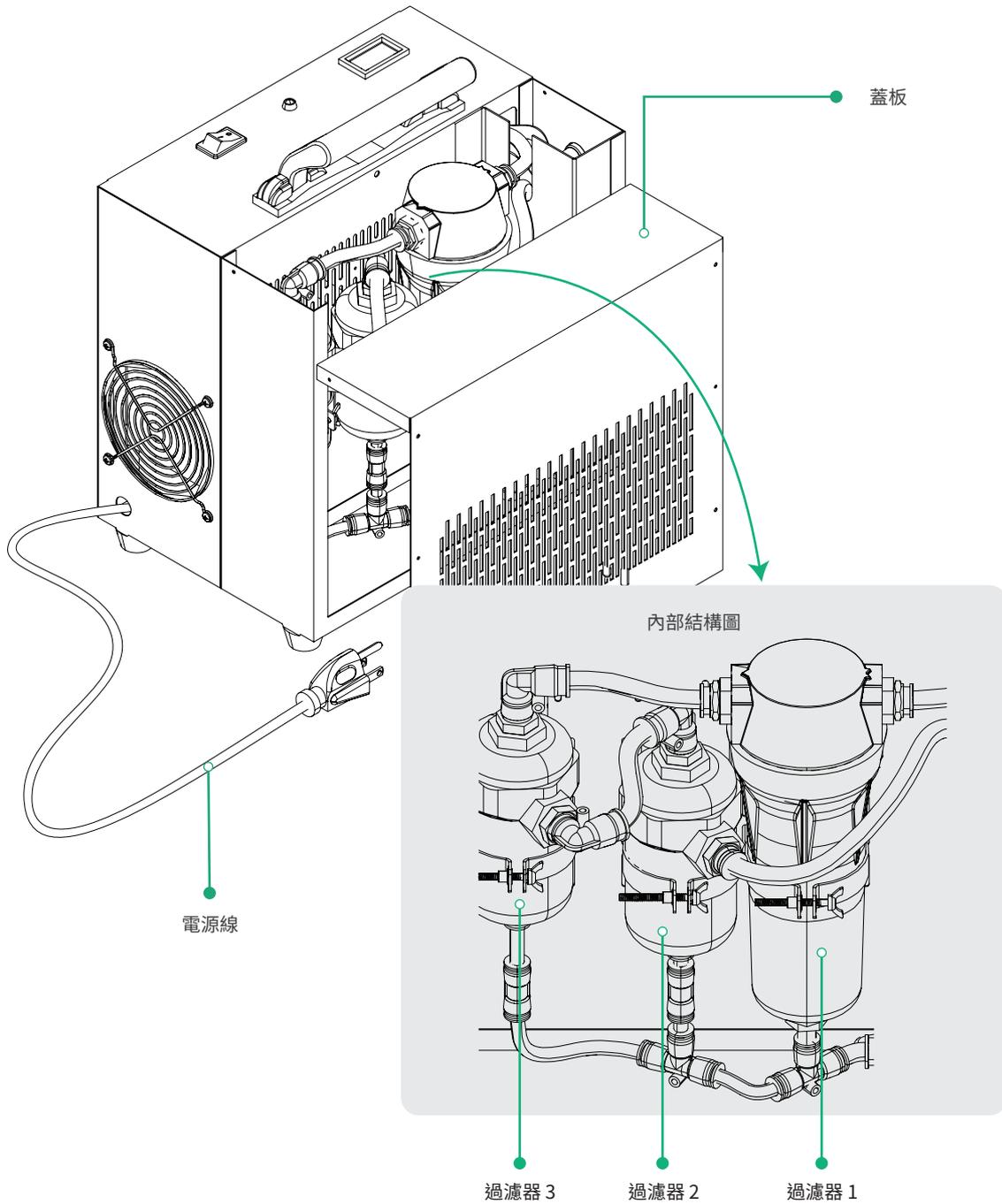
安全說明



運送至不同國家和地區的電源線可能不同。

## 認識冷乾機





## 產品規格

型號	體積流量 (L/min)	工作壓力 (MPa)	電壓 (AC)*	額定功率 (kW)	進氣口溫度 (°C)	重量 (kg)	尺寸 (長 × 高 × 寬) (mm)
NP3-5AC	400	1.0	美/日: 100-120 歐/英/澳: 200-240	0.45	≤45	12.1	402 × 355 × 227

\* 其他國家或地區：請參見銘牌要求。

## 連接設備



由於冷乾機需搭配空壓機一同使用，說明書中關於設備連接與使用的部分也包含空壓機的操作指引。請從空壓機包裝中另行取出其配件。

### 1 連接設備

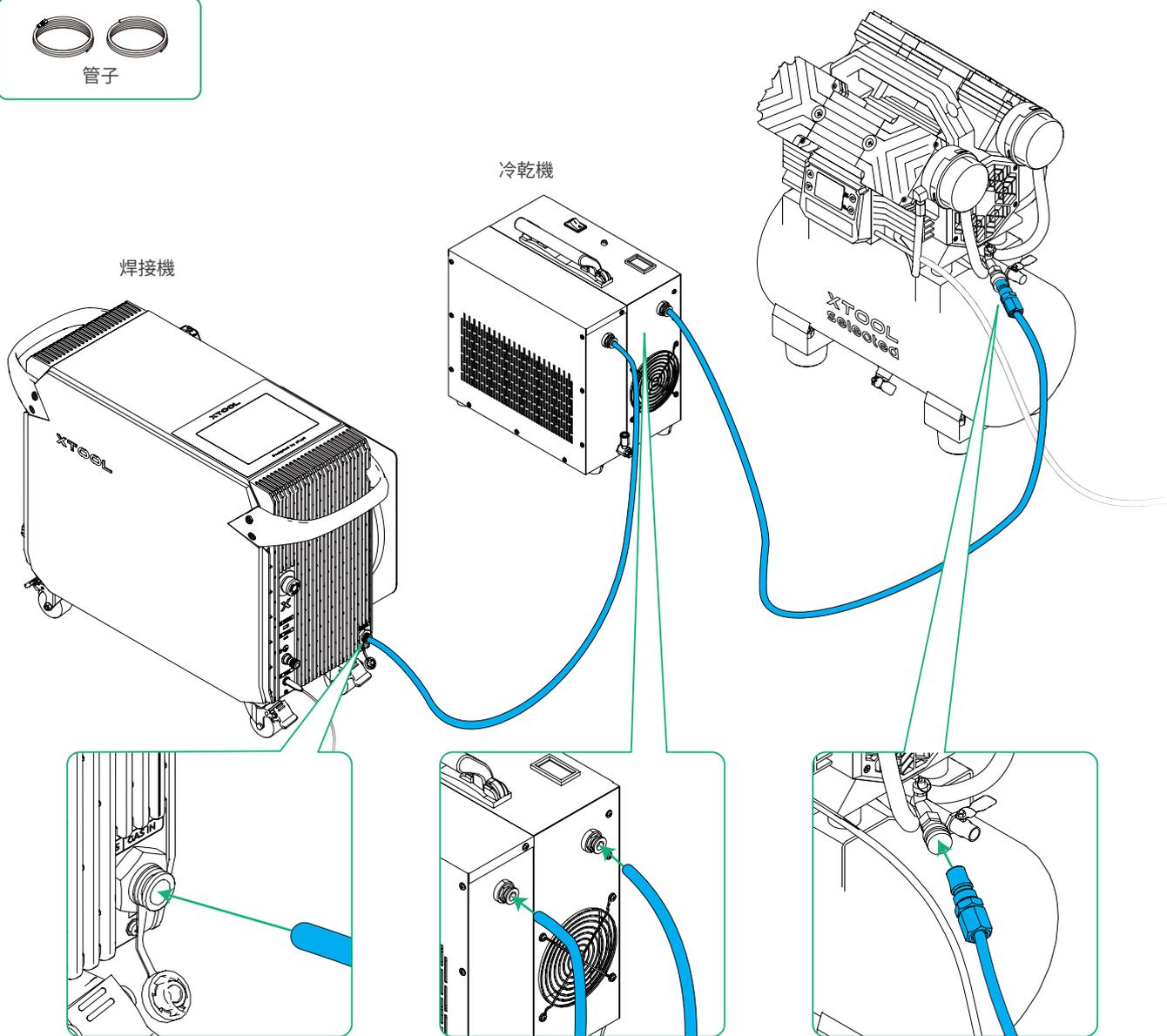


管子

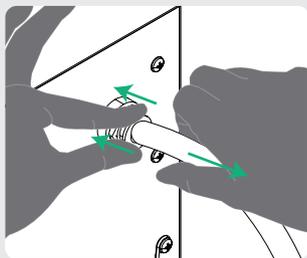
空壓機

冷乾機

焊接機

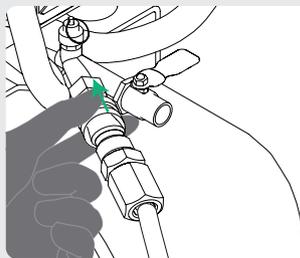


#### 氣管拔除方式



冷乾機

■ 請按住接頭的圓環，同時將氣管拔出。



空壓機

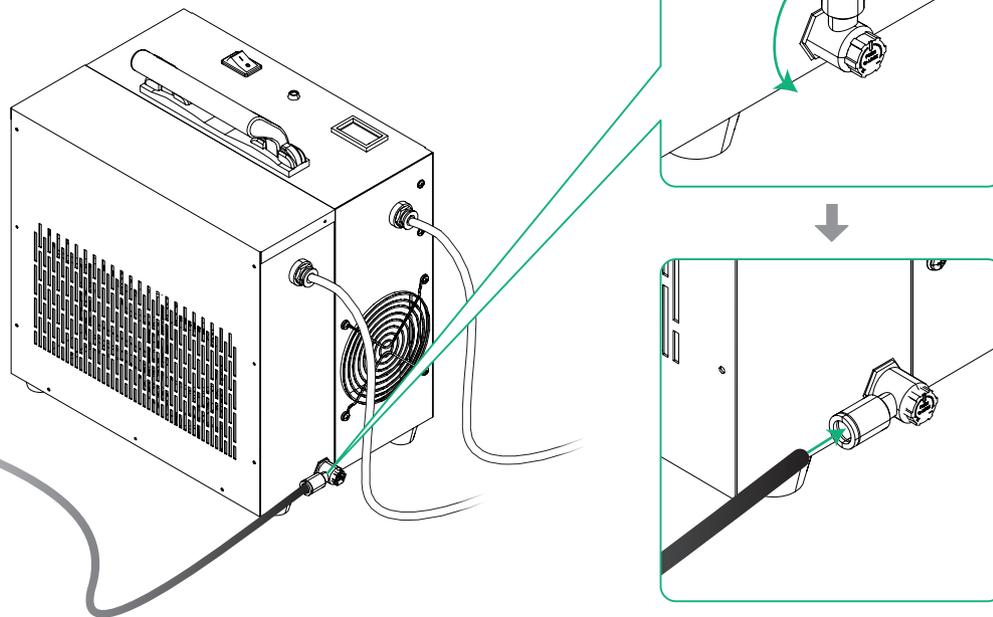
■ 將圓環朝與氣管的反方向按壓，氣管會自動彈出。

## 2 連接排水管



排水管 (2米)

- 將排水管連接到排水閥，然後將管道引到廢水排放區域。



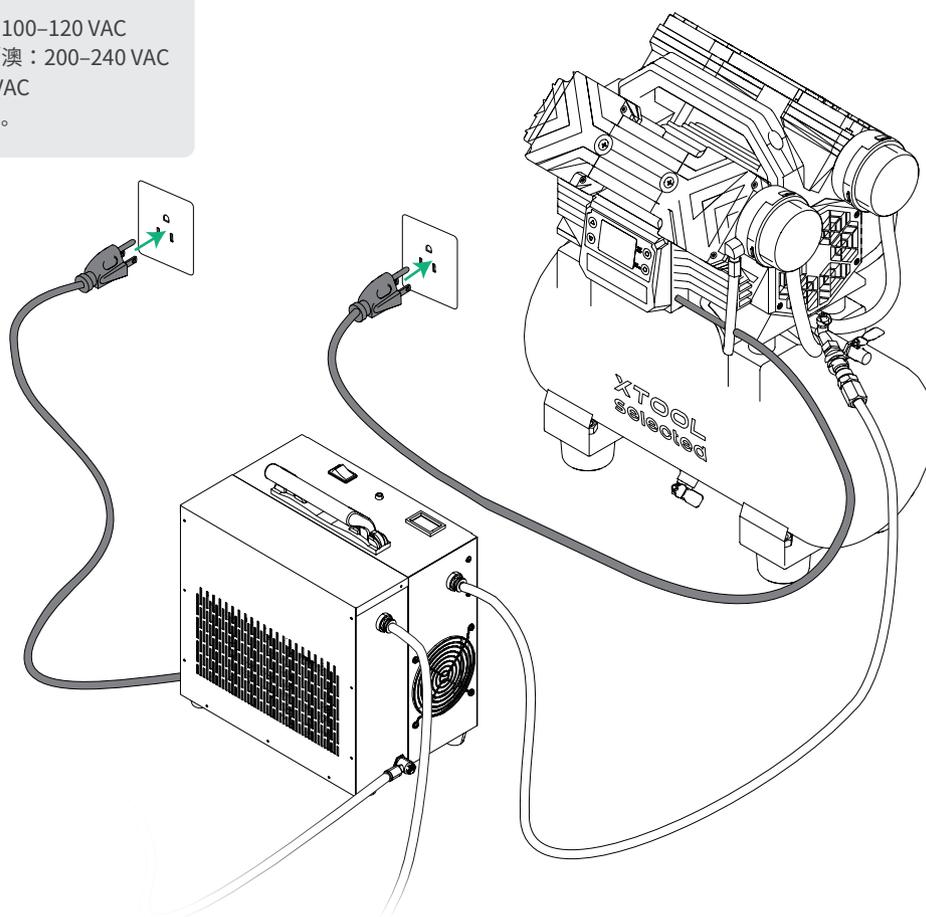
## 3 連接電源



電壓要求：

- 冷乾機：美/日：100-120 VAC  
歐/英/澳：200-240 VAC
- 空壓機：200-240 VAC

其他國家或地區：請參見銘牌要求。

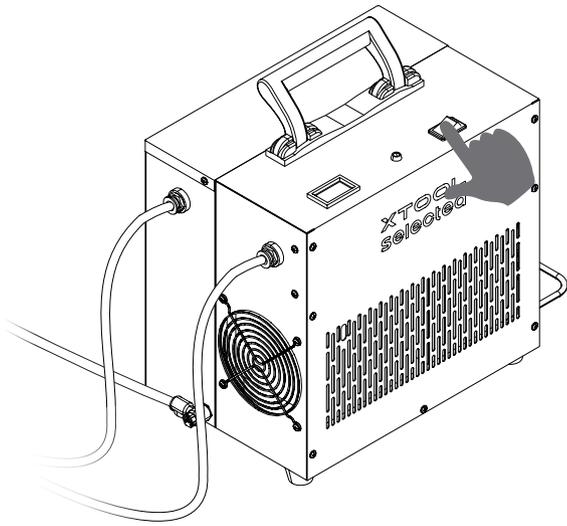


## 使用設備

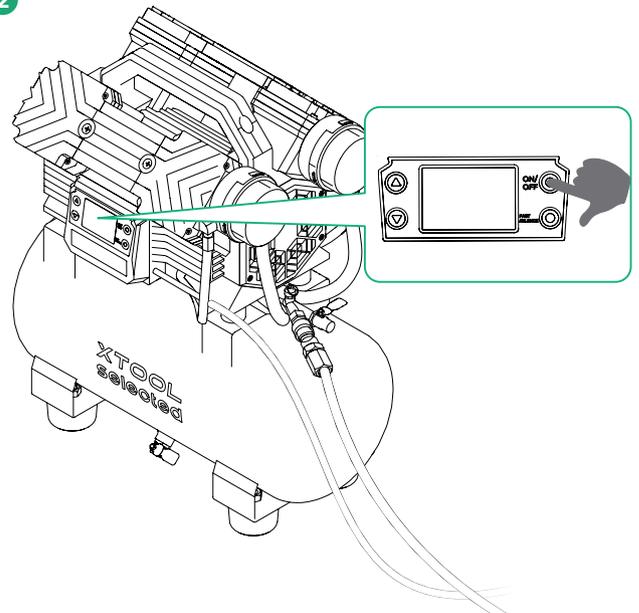
### 1 開機

- 請務必先啟動冷乾機電源，再啟動空壓機電源。

1

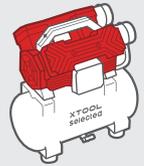


2

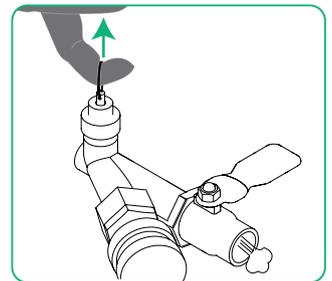
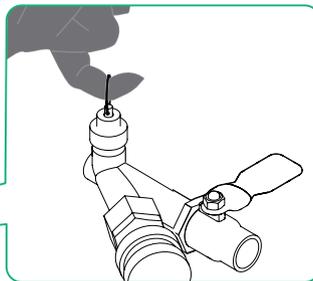
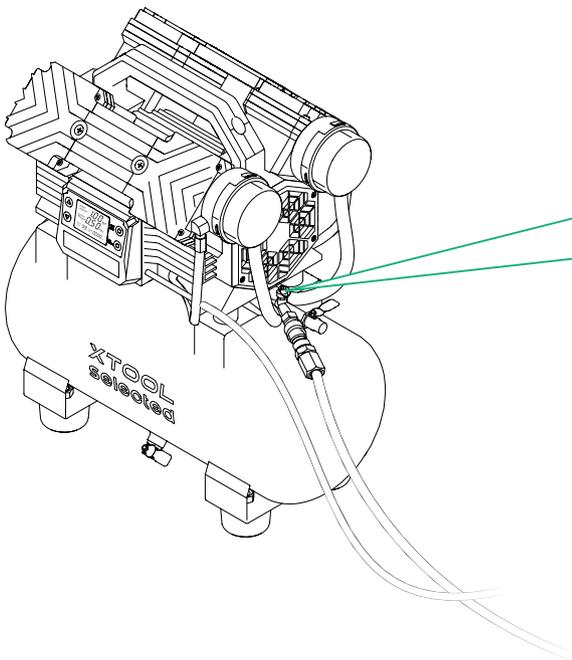


### 注意

運作過程中，設備上半部的溫度會升高，請勿在運作期間或運作結束後立即觸摸相關組件。

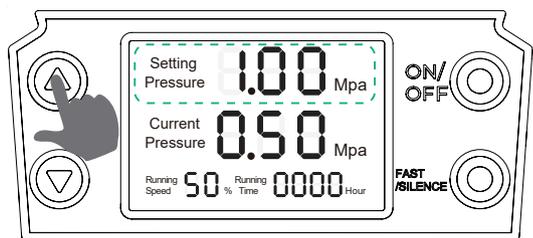


### 2 檢查空壓機安全閥



- 拉起安全閥拉環，檢查是否有氣體排出。若有，表示空壓機運作正常。

### 3 設定壓力值



壓力範圍：0.3-1.0 MPa  
建議壓力值：1.0 MPa  
向上鍵：每按一次增加 0.05 MPa  
向下鍵：每按一次減少 0.05 MPa

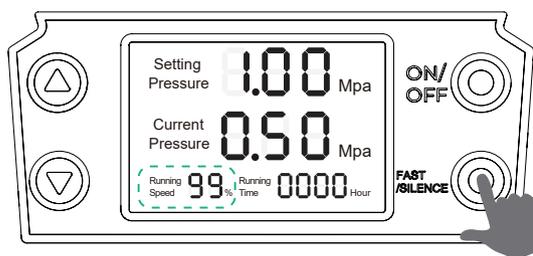
當供氣壓力值達到設定壓力值後，空壓機會自動停止運作。排氣後，若供氣壓力值低於設定壓力值 0.2 MPa 時，空壓機將自動啟動。

- 待空壓機當前壓力值穩定後，即可開啟焊接機。



停止運行空壓機和冷幹機時，請先關閉空壓機，再關閉冷幹機。

### 4 切換速度模式



按下「FAST/SILENCE」按鈕可切換運轉速度，運轉速度 99% 時為高速模式，運轉速度 50% 時為靜音模式。

建議使用模式：FAST（高速模式）

## 維護

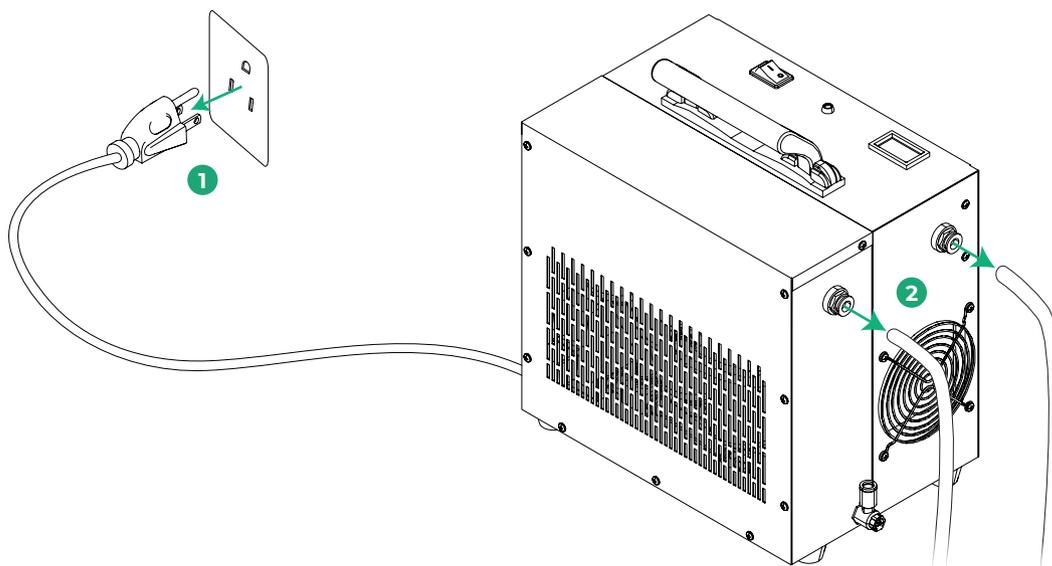


所有保養作業前，請務必先切斷電源。

### 更換濾芯

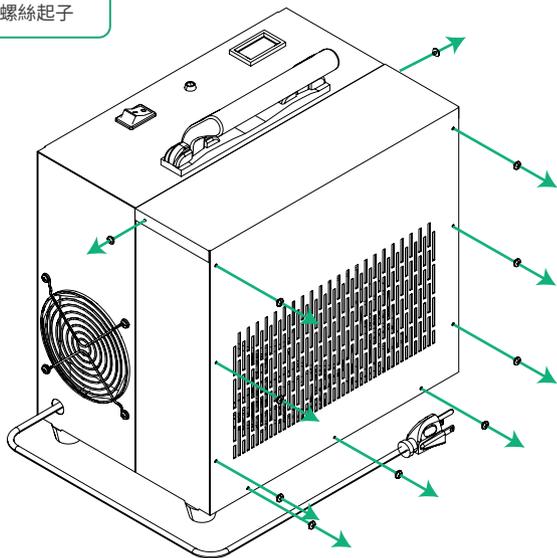
長期使用后，冷幹機濾芯可能會因油污積累而性能下降。此時，需要更換濾芯。

#### 1 關閉電源

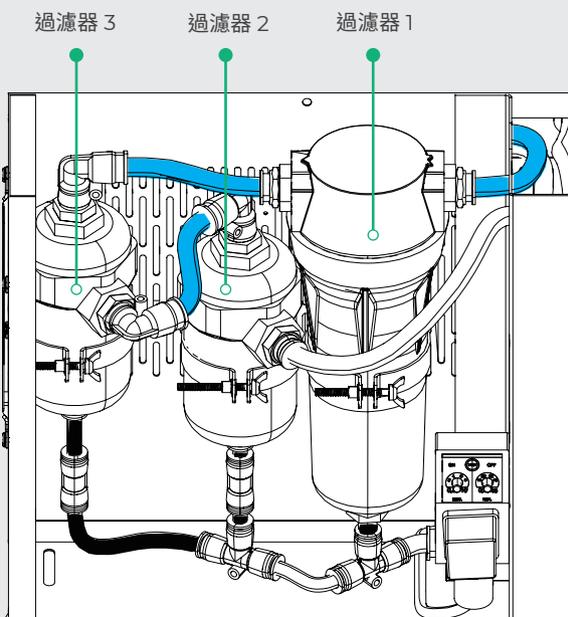
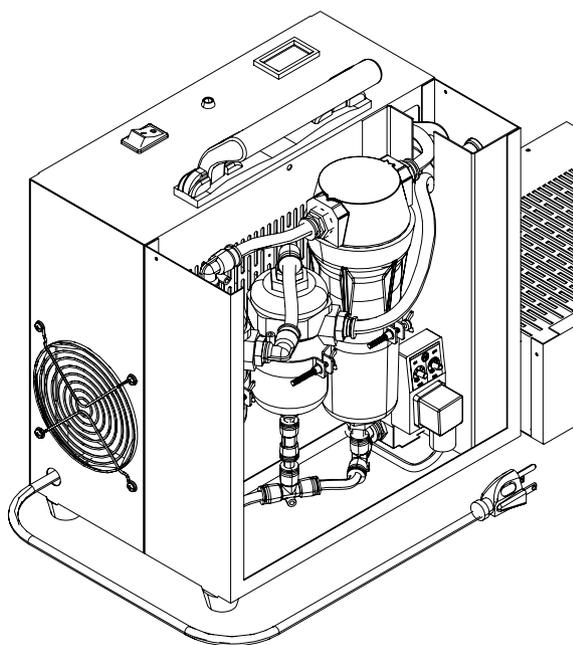
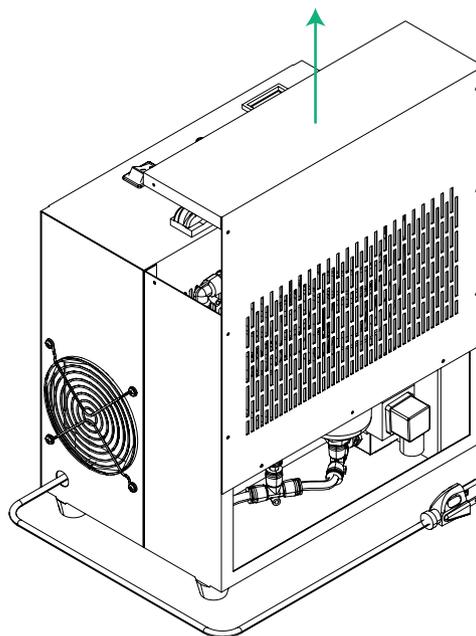


## 2 拆卸蓋板

(1) 卸下螺絲



(2) 向上取出蓋板

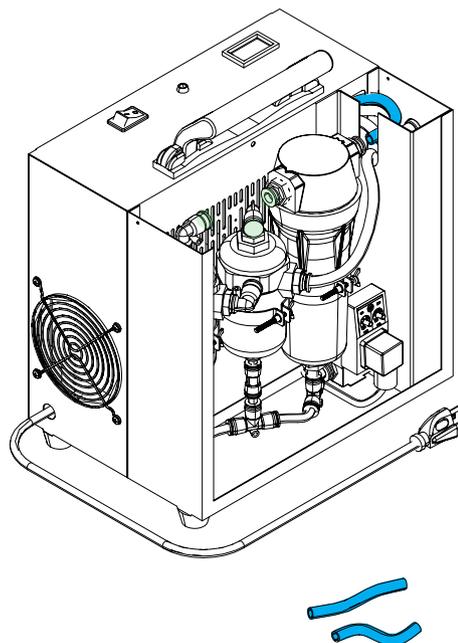
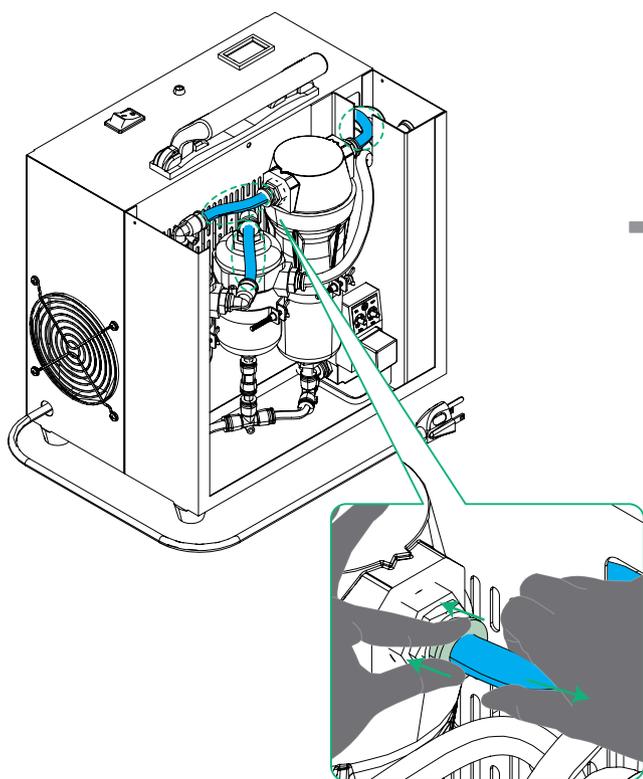


⚠ 僅限藍色氣管可插拔，請勿操作其他氣管。

### 3 拔除氣管

從過濾器接頭拔除標示的氣管

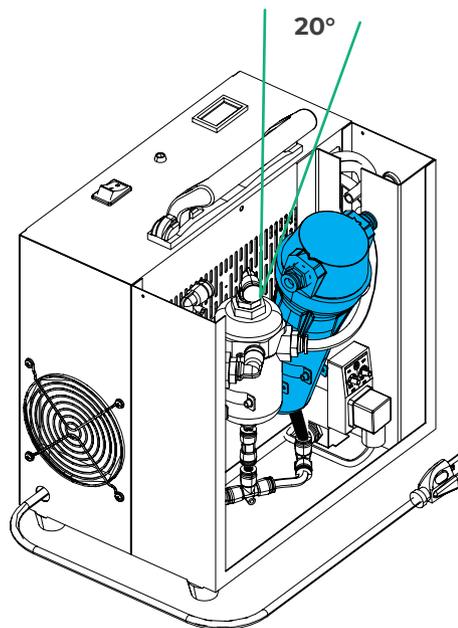
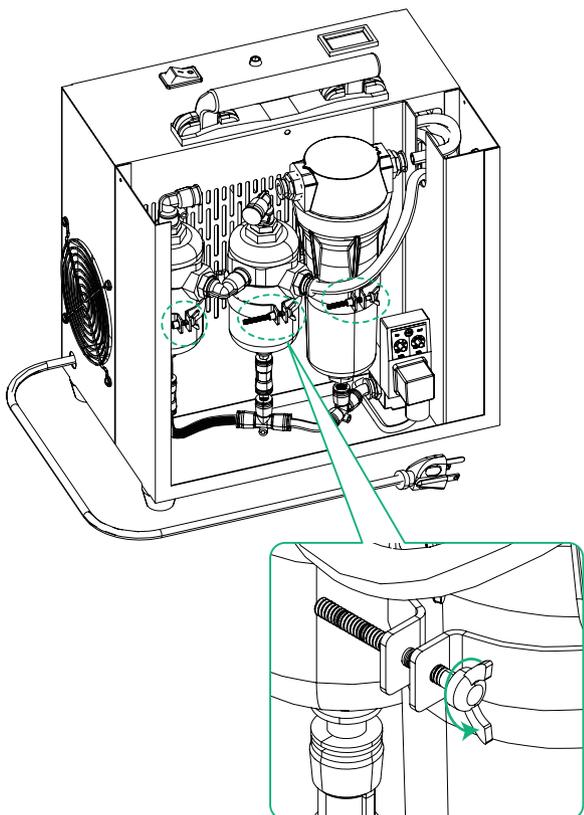
拔除氣管後的內部視圖



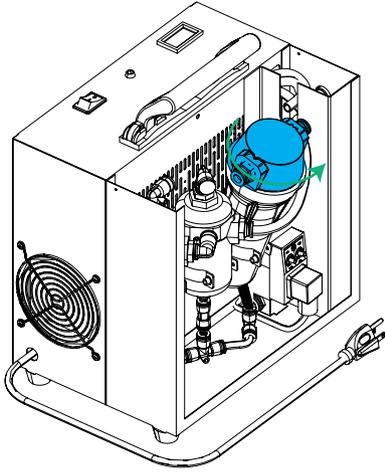
### 4 拆卸濾芯

(1) 鬆開三顆手旋螺絲

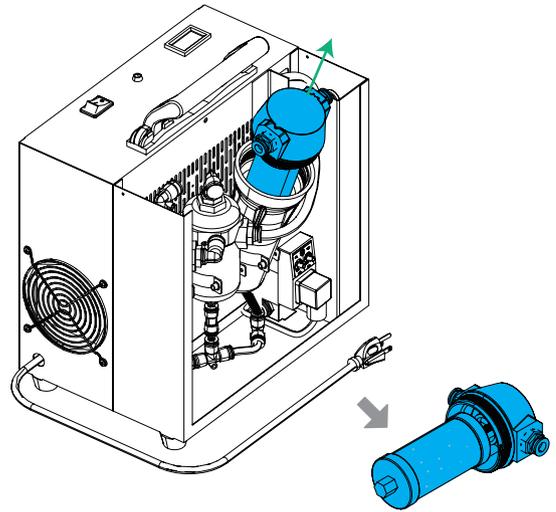
(2) 將過濾器 1 上方外拉出約 20°~60°



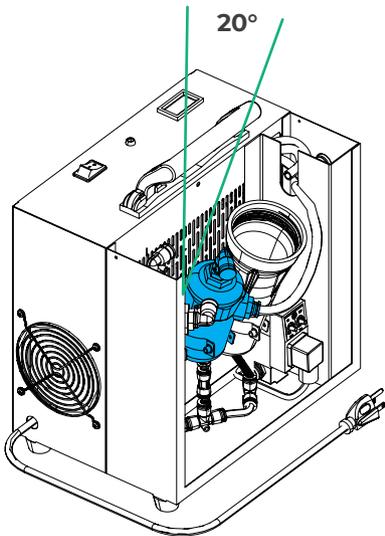
(3) 旋轉打開過濾器 1 的蓋板



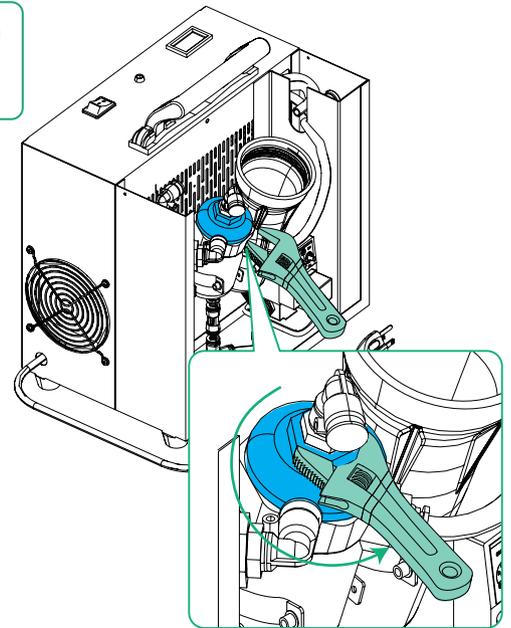
(4) 取出濾芯



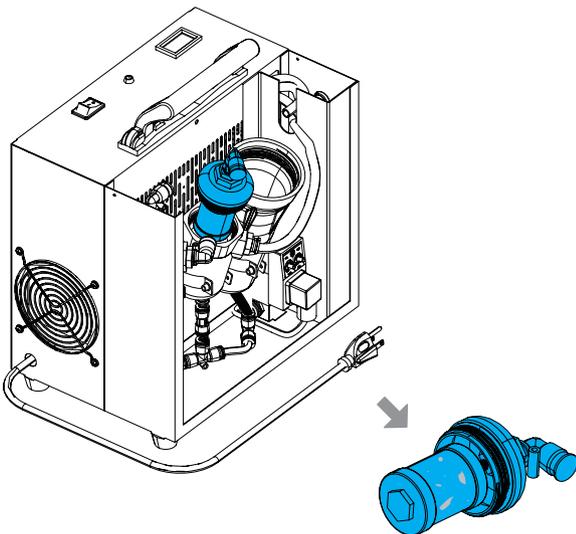
(5) 將過濾器 2 上方外拉出約 20°~60°



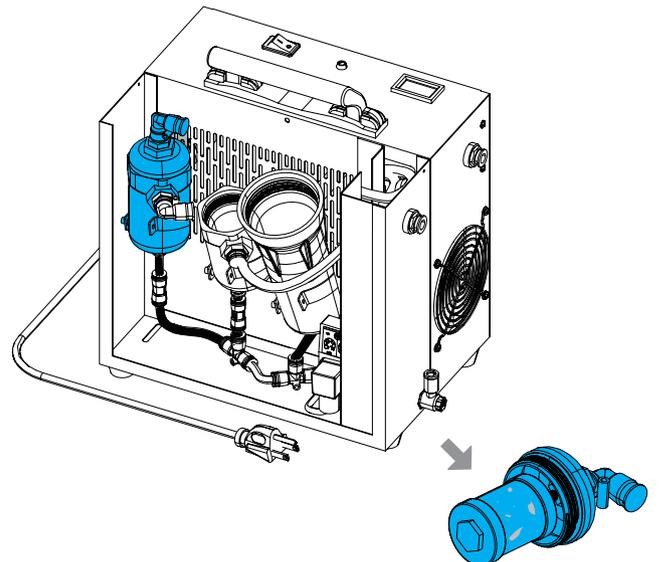
(6) 用扳手鬆開螺母



(7) 取出濾芯



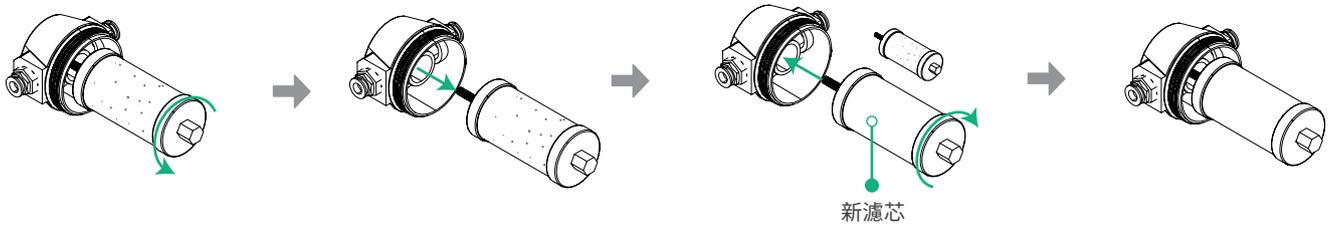
(8) 重複步驟以取出過濾器 3 的濾芯



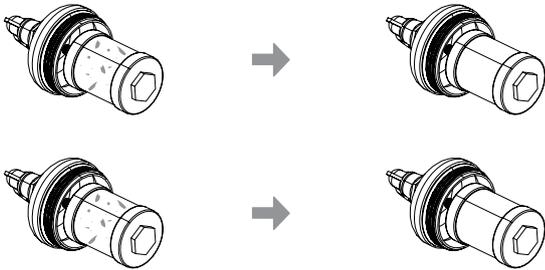
## 5 更換濾芯



(1) 更換濾芯 1

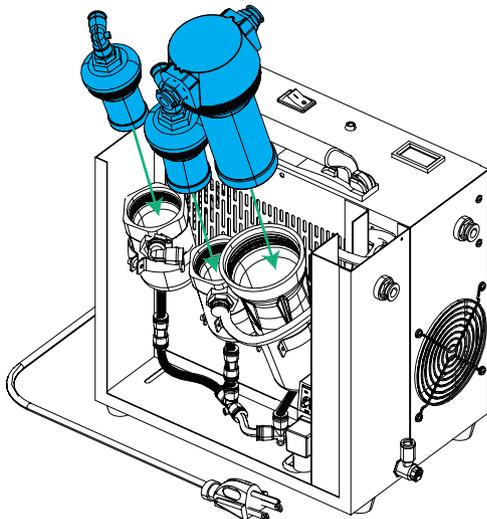


(2) 使用相同方式更換另外兩個濾芯

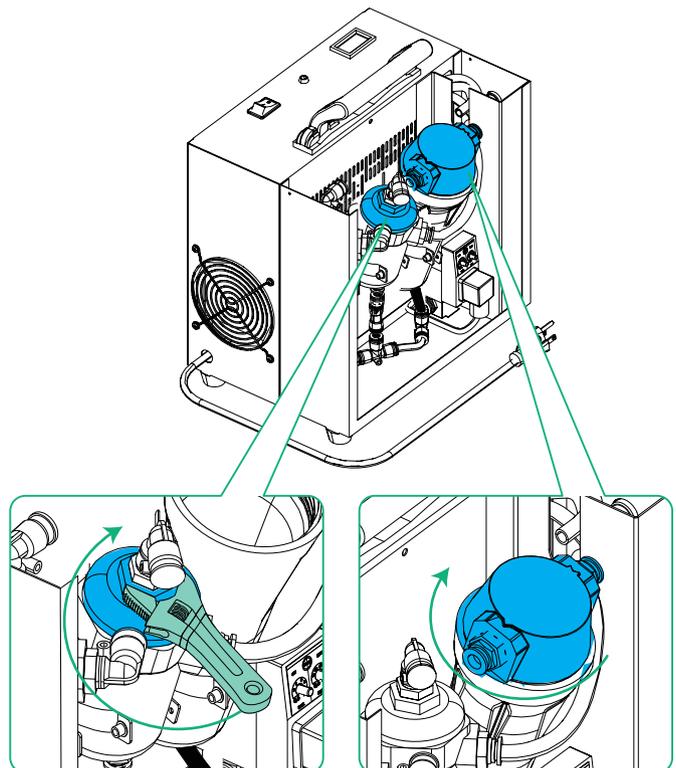


## 6 裝回過濾器

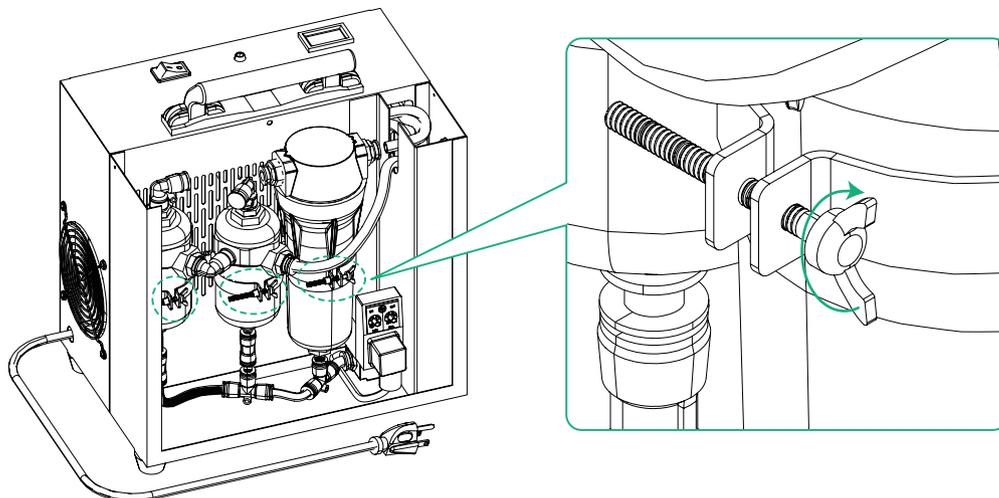
(1) 將更換好的濾芯放回過濾器



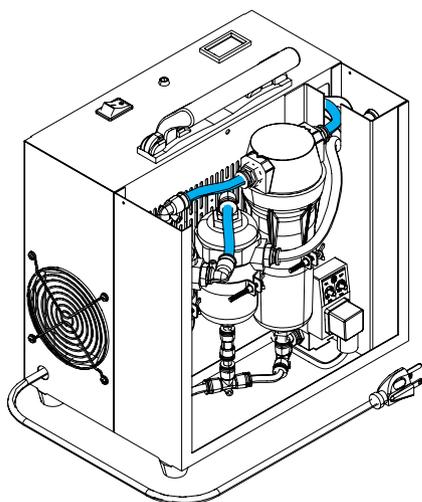
(2) 用手旋緊過濾器 1 的蓋板，並使用扳手旋緊另外兩個過濾器的蓋板



(3) 裝回並鎖緊螺絲



### 7 接回氣管



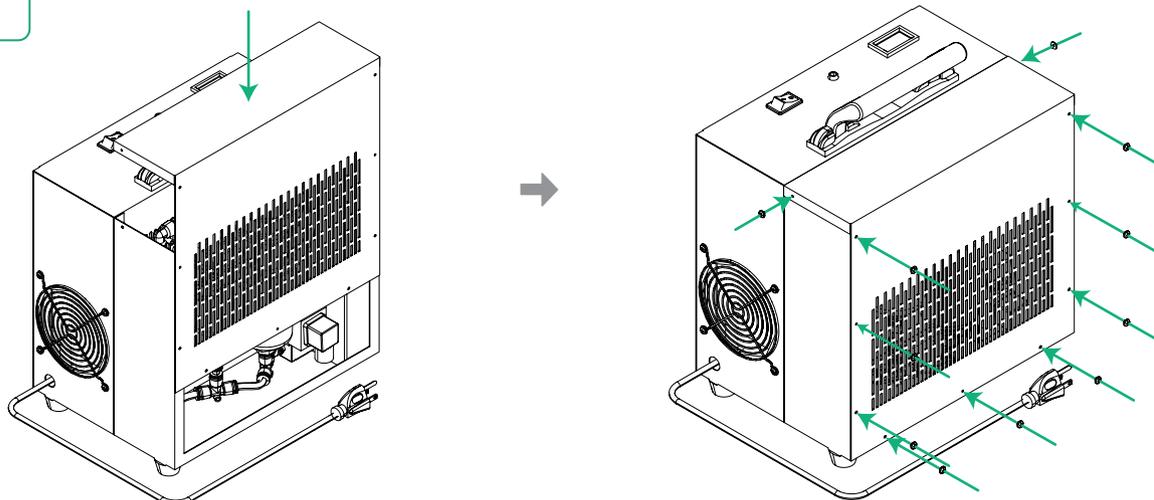
#### 檢查連接

將進氣口和出氣口氣管接回，然後連接電源，檢查氣路是否正常。

### 8 裝回蓋板



螺絲起子



## 常見問題集

### 1. 氣流量或氣壓不足，該如何處理？

請檢查氣路和管道是否正確連接，並確認有無漏氣情況。若接頭處漏氣，可在拆下後的螺紋處纏繞密封膠帶以增強氣密性。

若連接的是 xTool MetalFab 金屬切割儀，且 xTool 雷射加工軟體偵測到氣壓值低於 0.4 MPa，請確認空壓機參數設定是否正確（建議設定：1 Mpa/高速）。若設定正確，請進一步檢查氣管是否漏氣或空壓機是否損壞。

### 2. 可以裁剪連接焊接機的氣管嗎？

不建議裁剪，氣管過短可能無法有效凝結水氣，導致氣路受影響。

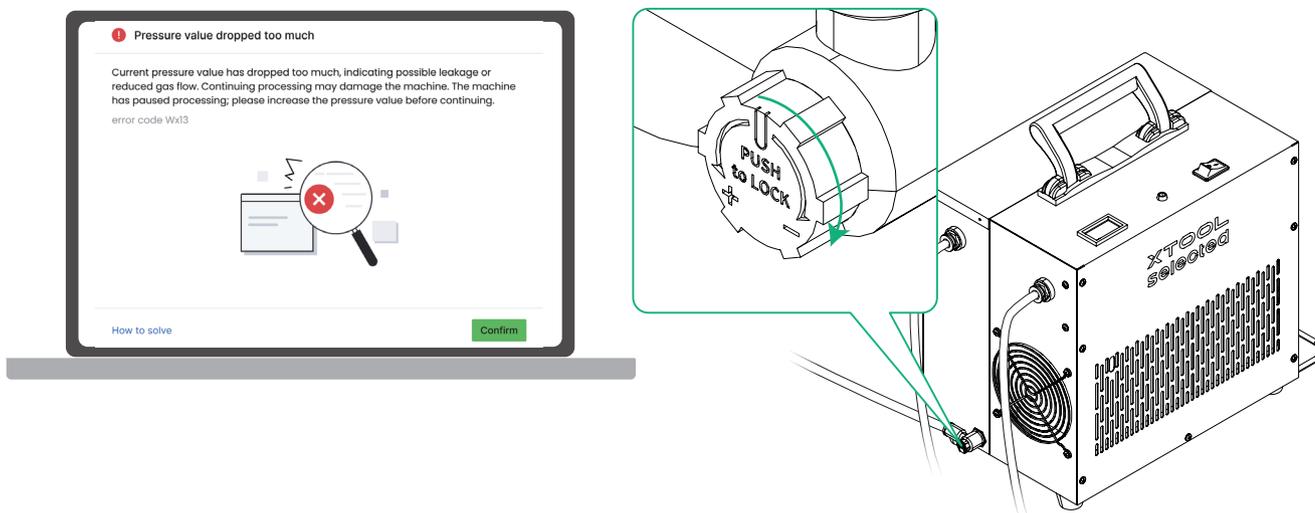
### 3. 如果有水進入冷乾機和焊接機之間的氣路，該如何處理？

如果加工品質不佳，並發現保護鏡上有水珠，請依以下步驟處理：

- 1) 暫停使用切割功能；
- 2) 檢查冷乾機是否正常運作；
- 3) 確保氣路持續維持乾燥空氣流通，使水氣排出；
- 4) 稍候片刻，可於焊槍噴嘴處放置乾燥紙板，觀察是否潮濕。若紙板保持乾燥，表示氣路正常；
- 5) 更換焊接機保護鏡後再繼續加工。

### 4. 若連接 xTool MetalFab 金屬切割儀後出現低壓警報怎麼辦？

請順時針微調排水口的流量閥以減少流量，注意不要將旋鈕旋轉到底。



### 5. 冷乾機出氣口的溫度範圍？

在環境溫度為 0°C~40°C、相對濕度為 50%~90% 的條件下，出氣口溫度可維持於 0°C~40°C 範圍內。

### 6. 長時間 (如 8 小時) 連續切割後，保護鏡累積少量油污該如何清理？

保護鏡有一定的使用壽命，乾淨的保護鏡若出現輕微油污，可能會影響金屬切割時的掛渣狀況。可使用酒精沾取棉棒或棉片輕拭鏡片，清潔後可繼續使用。

**XTOOL**  
**selected**