

XTOOL selected

에어 드라이어



빠른 시작 가이드

아이템 목록 ----- **01**

에어 드라이어를 만나보세요 ----- **01**

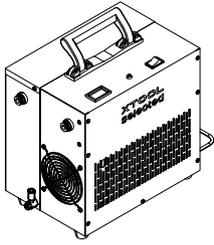
연결 ----- **03**

장치 사용 ----- **05**

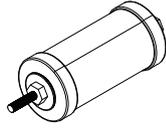
유지 보수 ----- **06**

자주 묻는 질문 ----- **12**

아이템 목록



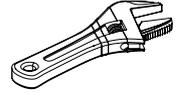
에어 드라이어



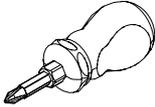
필터 엘리먼트1



필터 엘리먼트2



렌치



드라이버



튜브 3m



배수관 2m



빠른 시작 가이드

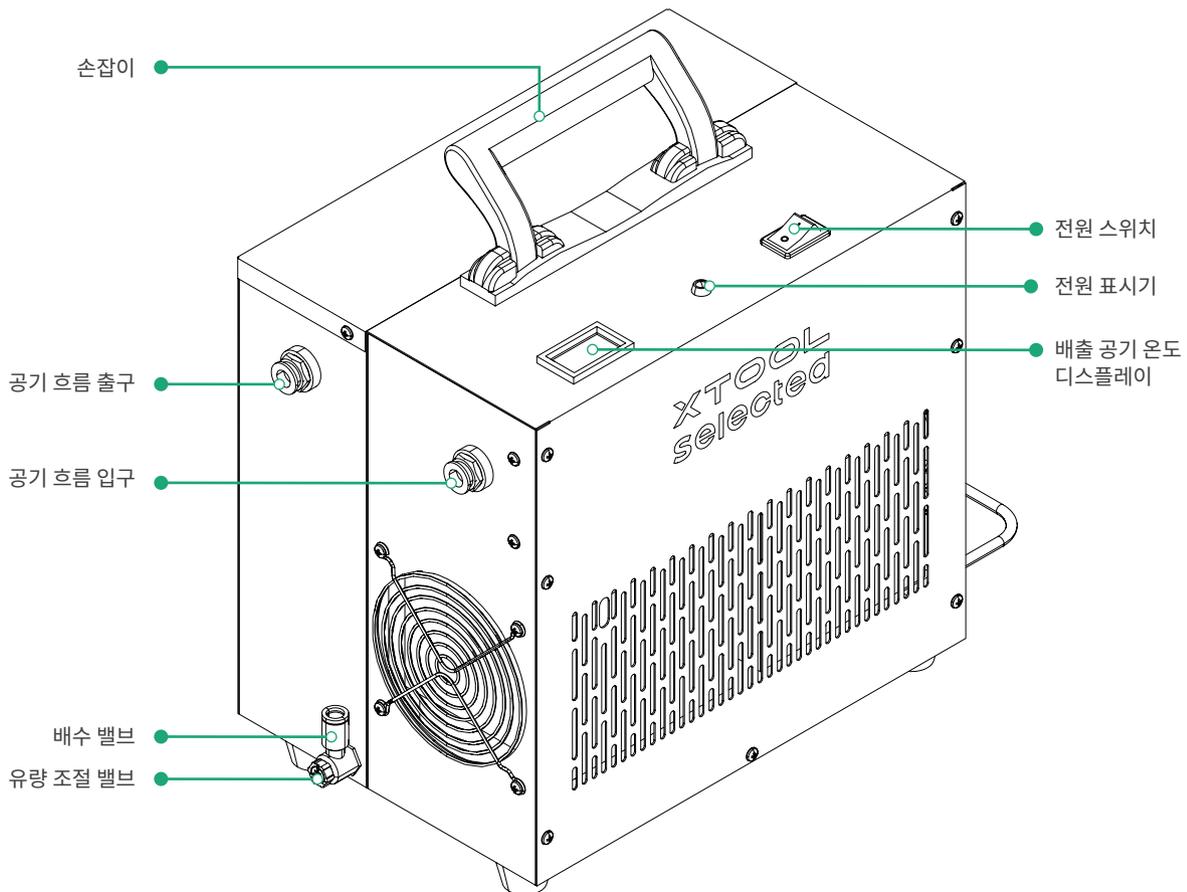


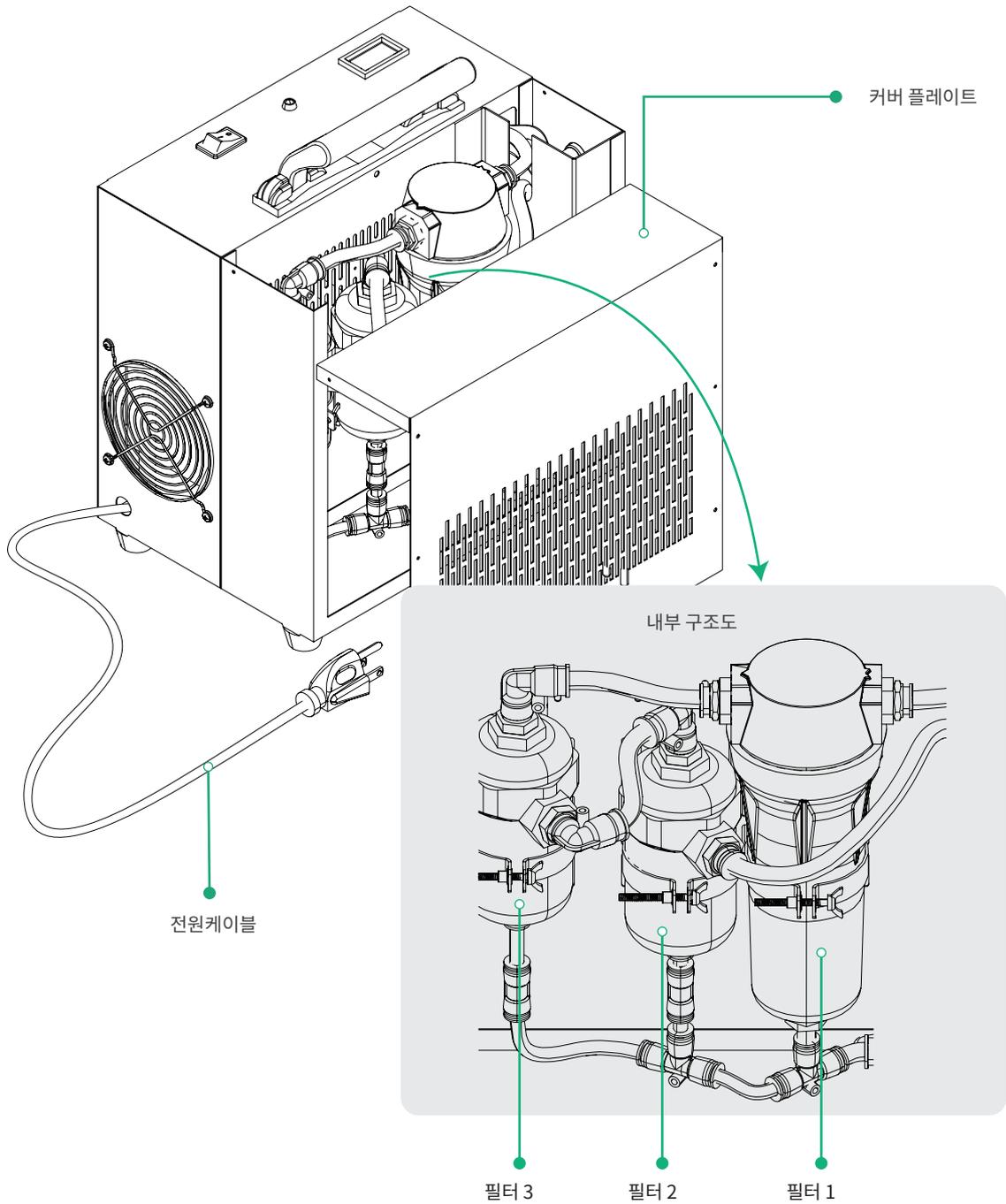
안전 지침



전원 케이블은 제품이 배송되는 지역에 따라 다릅니다.

에어 드라이어를 만나보세요





제품 상세 정보

모델명	유량 (L/min)	작동 압력 (MPa)	전압 (VAC)*	정격 전력 (kW)	흡입구 온도 (°C)	무게 (kg)	크기 (가로 × 세로 × 깊이) (mm)
NP3-5AC	400	1.0	미국/일본: 100-120 EU/영국/호주: 200-240	0.45	≤45	12.1	402 × 355 × 227

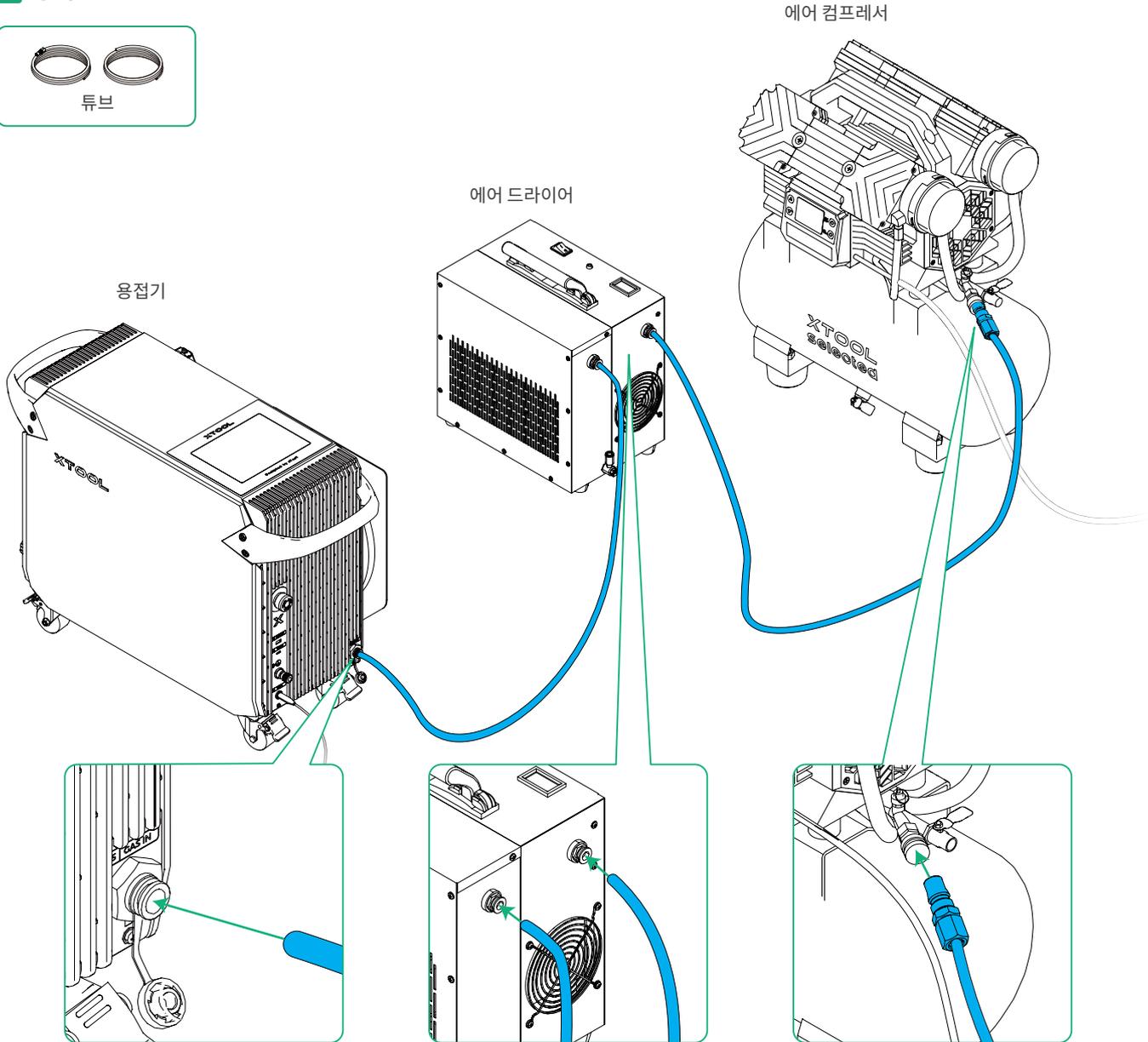
* 기타 국가 또는 지역: 명판의 요구 사항을 확인하십시오.

연결

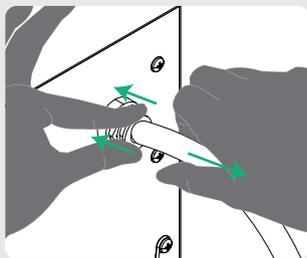


에어 드라이어는 에어 컴프레서와 함께 사용해야 하므로, 본 설명서의 연결 및 사용 부분에는 에어 컴프레서 관련 작업 내용이 포함되어 있습니다. 에어 컴프레서 부품을 해당 장비의 포장 박스에서 꺼내십시오.

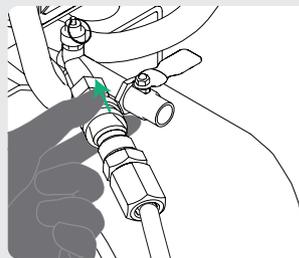
1 장비 연결



튜브 제거



에어 드라이어
 ■ 커넥터 콜릿을 누르고 튜브를 바깥쪽으로 당기세요.

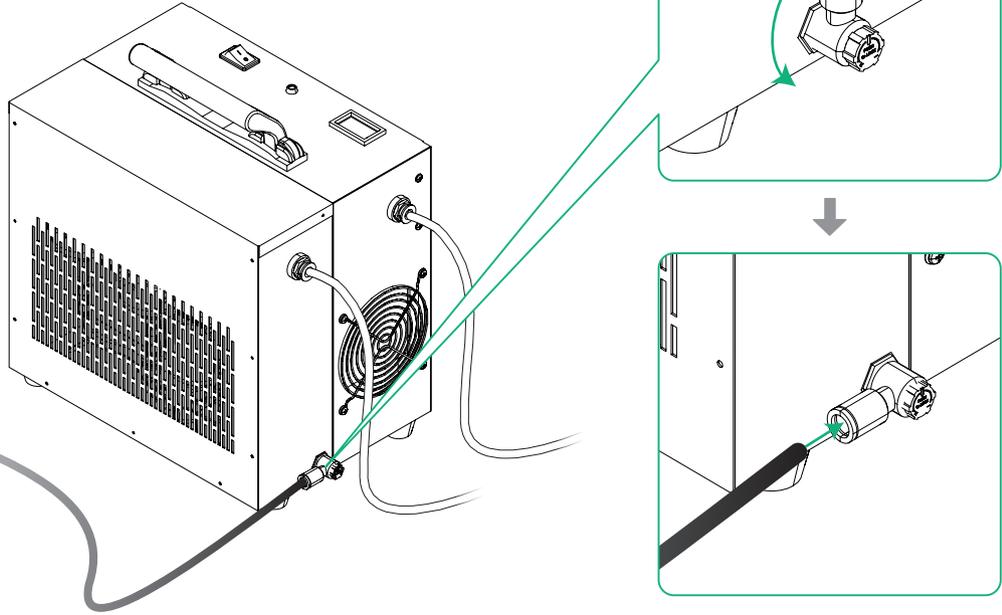


에어 컴프레서
 ■ 커넥터 링을 누르면 튜브가 자동으로 빠져나옵니다.

2 배수관 연결



- 배수관을 배수 밸브에 연결하고, 배수관을 폐수 처리 구역으로 유도하십시오.



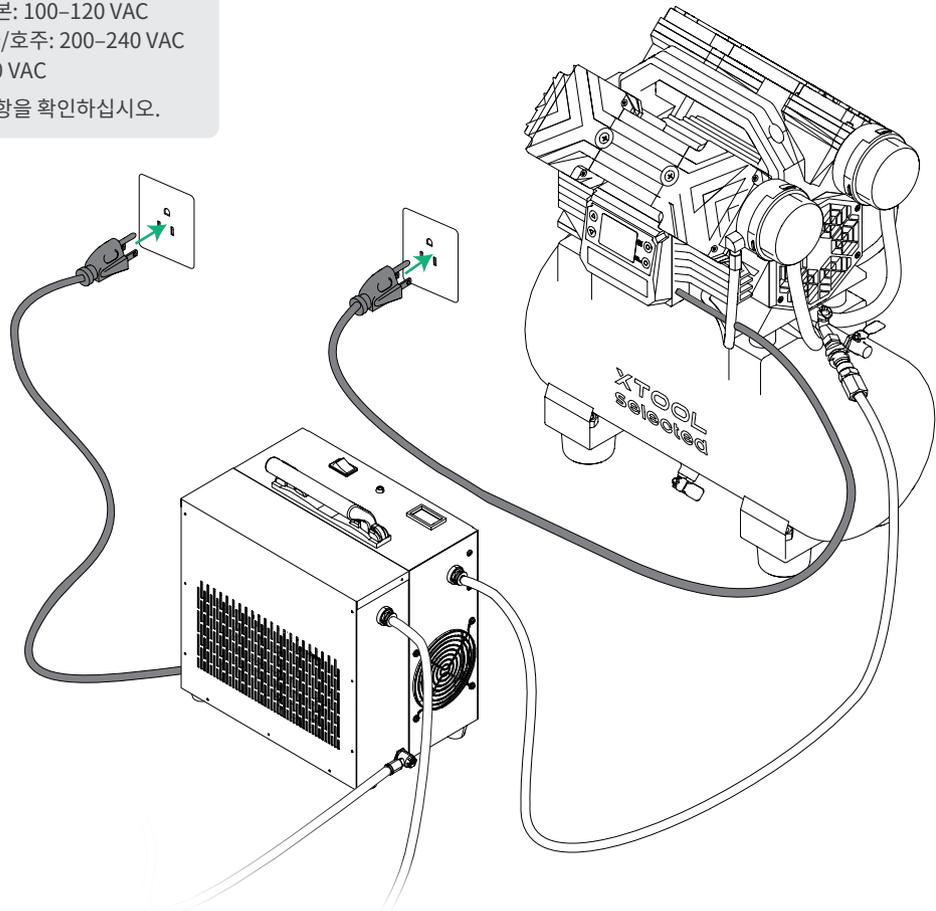
3 전원 공급 장치에 연결



전압 사양:

- 에어 드라이어: 미국/일본: 100-120 VAC
EU/영국/호주: 200-240 VAC
- 에어 컴프레서: 200-240 VAC

기타 국가 또는 지역: 명판의 요구 사항을 확인하십시오.

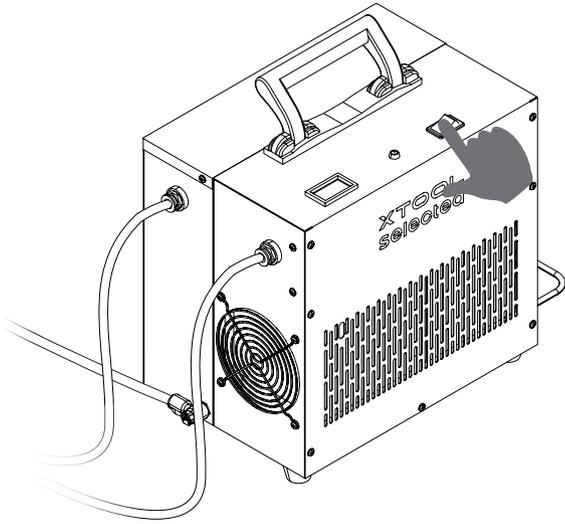


장치 사용

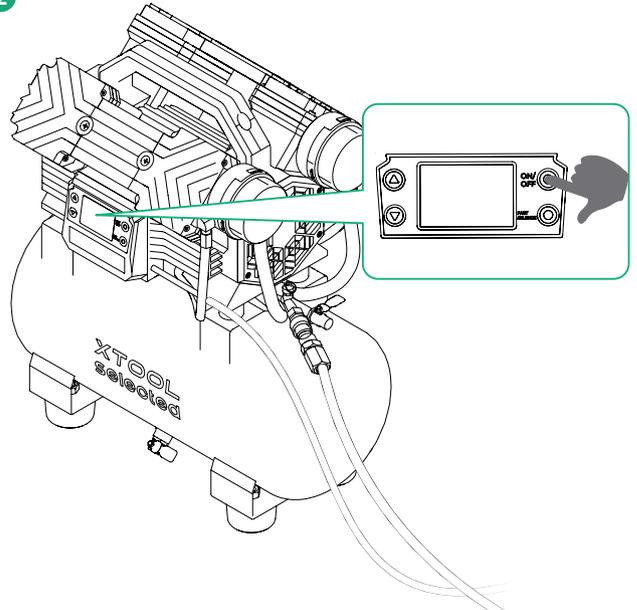
1 전원 켜기

- 에어 드라이어를 먼저 켜고 그 다음에 에어 콤프레서를 켭니다.

1

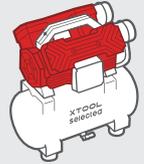


2

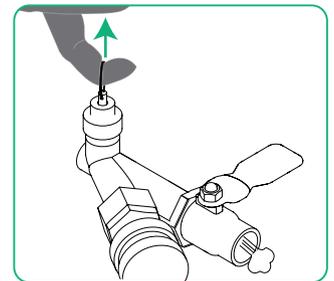
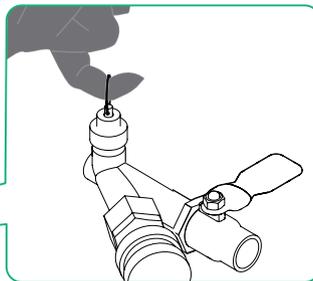
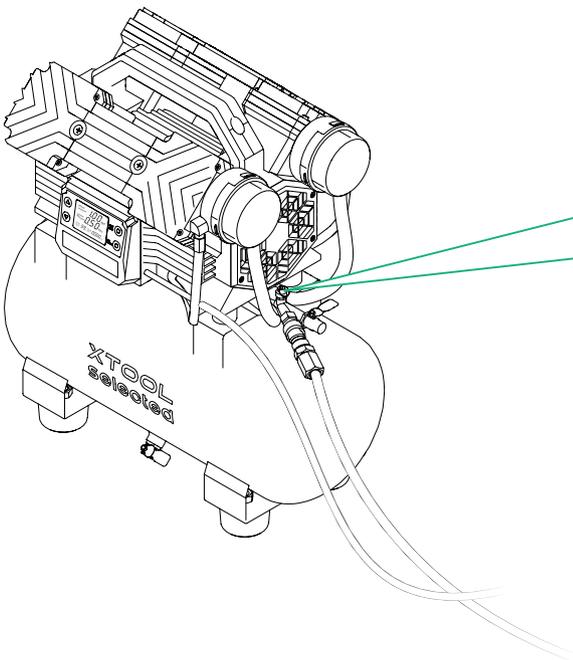


⚠ 위험

장치의 윗부분은 작동 중에 가열됩니다.
작동하는 동안이나 작동을 종료한 직후에는
만지지 마십시오.

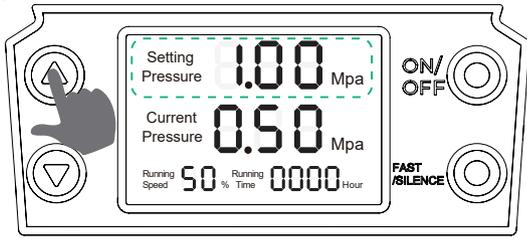


2 에어 콤프레서의 안전 밸브 점검



- 안전 밸브 링을 당겨 가스가 배출되는지 확인하십시오. 가스가 배출되면 에어 콤프레서가 정상적으로 작동하는 것입니다.

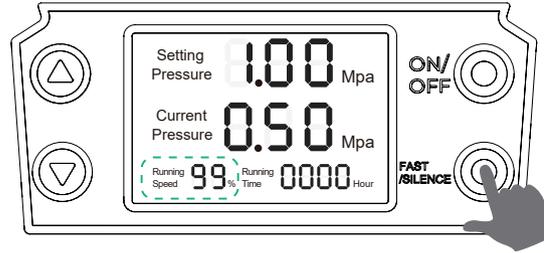
3 압력 설정



압력 범위: 0.3~1.0 MPa
 권장 압력: 1.0 MPa
 증가 버튼: 누를 때마다 +0.05 MPa
 감소 버튼: 누를 때마다 -0.05 MPa

공급 압력이 설정 압력에 도달하면 기계가 자동으로 작동을 멈춥니다. 배기가 완료된 후 공급 압력이 설정 압력보다 0.2 MPa 낮아지면 기계가 자동으로 재가동됩니다.

4 속도 모드 전환



FAST/SILENCE 버튼을 눌러 작동 속도를 전환할 수 있습니다. 작동 속도가 99%일 때는 고속 모드이며, 50%일 때는 저속 모드입니다.

권장 모드: FAST

- 에어 컴프레서의 현재 압력이 안정되면 용접기 작동을 진행할 수 있습니다.



에어 드라이어와 에어 컴프레서를 정지하려면 먼저 에어 컴프레서를 끈 다음 에어 드라이어를 끄십시오.

유지 보수

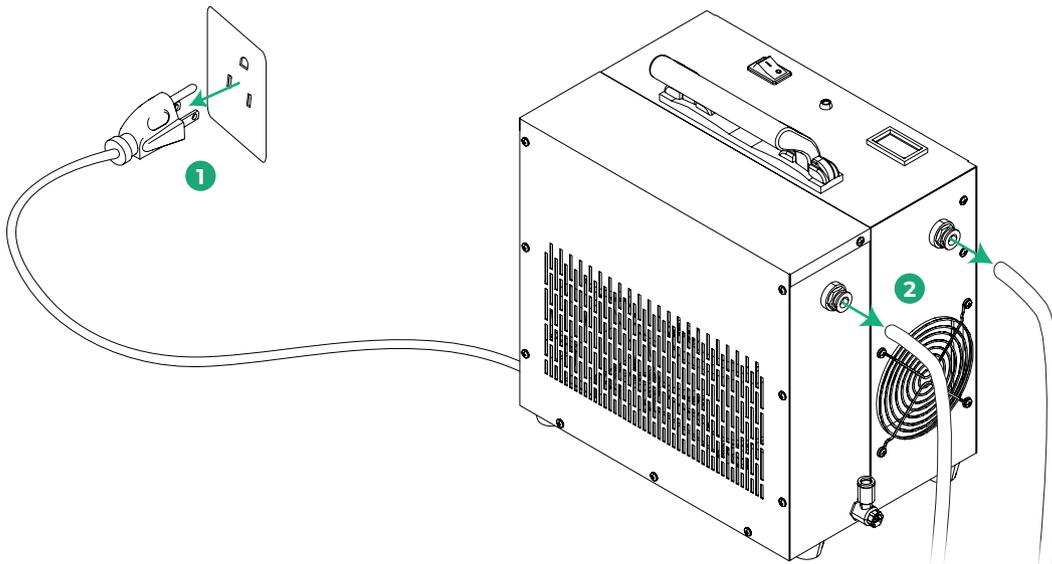


모든 유지보수 작업 전에 전원을 차단하십시오.

필터 엘리먼트 교체

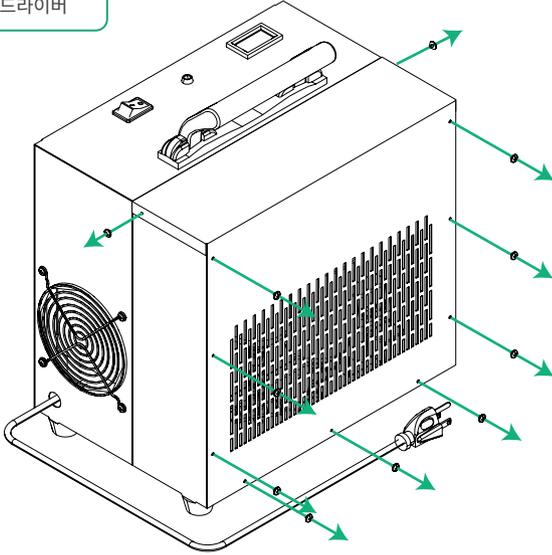
장기간 사용 후 에어 드라이어 필터의 성능은 오염물질 누적으로 인해 저하될 수 있습니다. 필터 엘리먼트를 제때 교체해야 합니다.

1 전원 차단

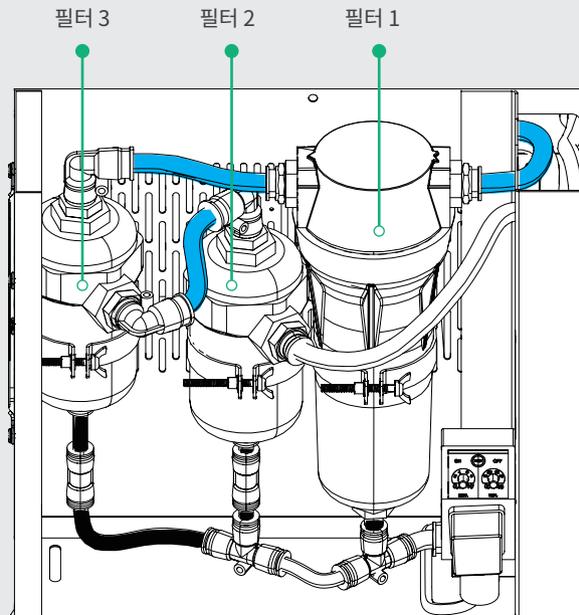
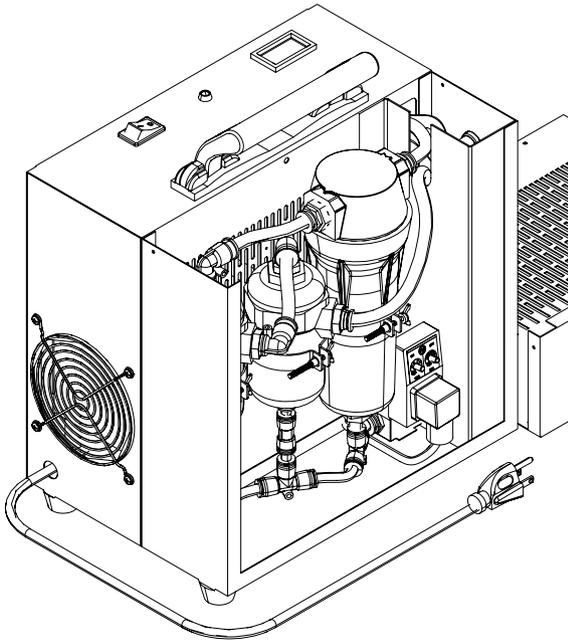
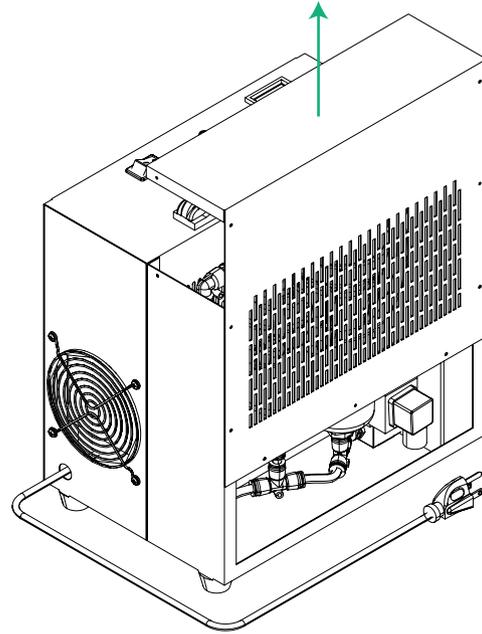


2 커버 플레이트 제거

(1) 나사를 제거



(2) 커버 플레이트를 들어 올려 분리

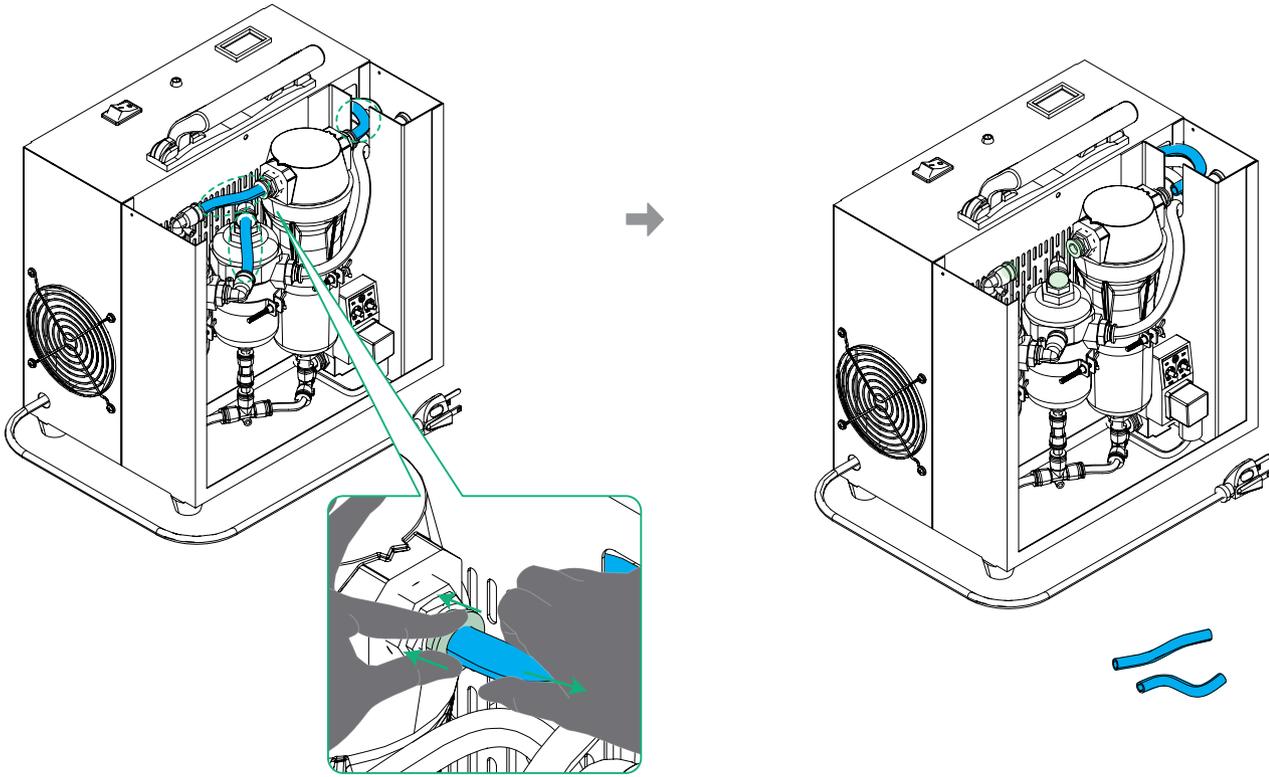


 파란색 튜브만 탈부착이 가능하며, 투명 및 검은색 튜브는 절대 조작하지 마세요.

3 튜브 제거

필터 연결부에서 강조 표시된 튜브를 제거하세요.

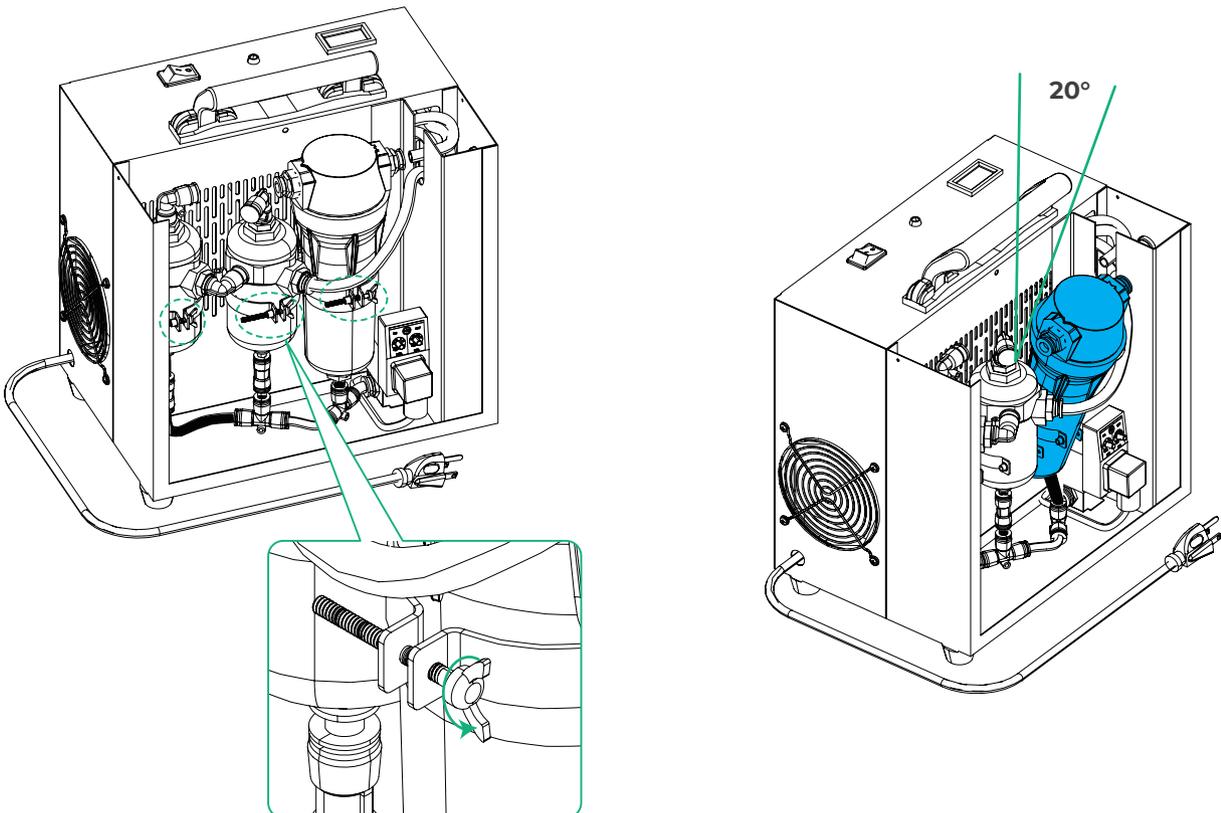
튜브를 제거한 후에는 이 상태를 확인할 수 있습니다.



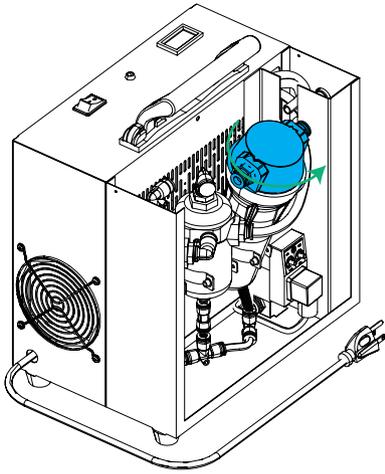
4 필터 엘리먼트 제거

(1) 손나사 3개를 풀기

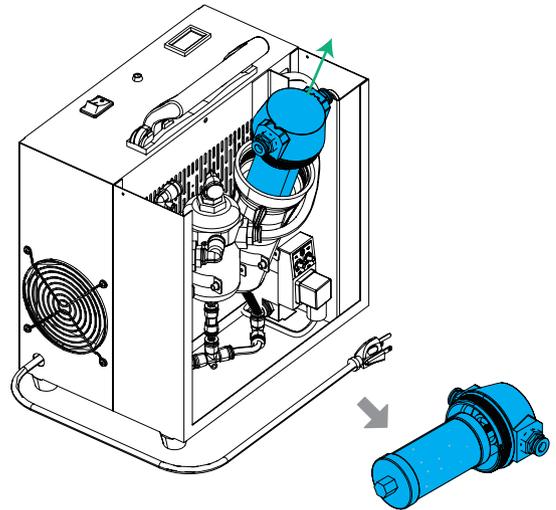
(2) 필터 1의 상단을 바깥쪽으로 약 20°~60° 당기기



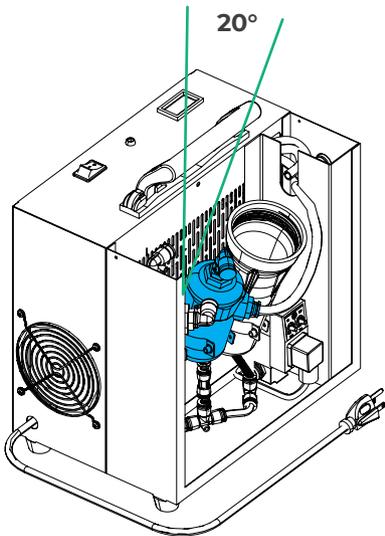
(3) 필터 1의 캡을 돌려서 느슨하게 하기



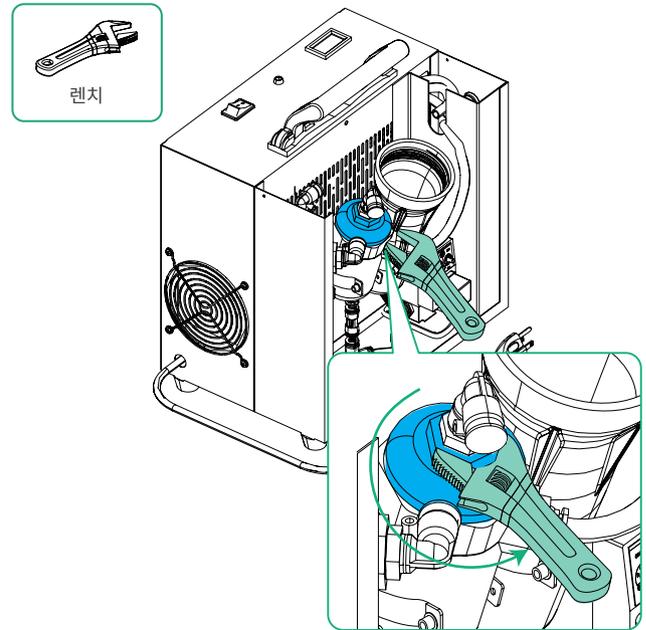
(4) 필터 엘리먼트 꺼내기



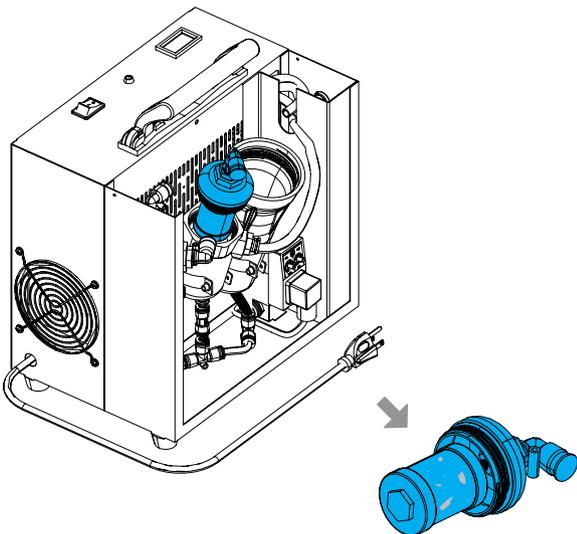
(5) 필터 2의 상단을 바깥쪽으로 약 20°~60° 당기기



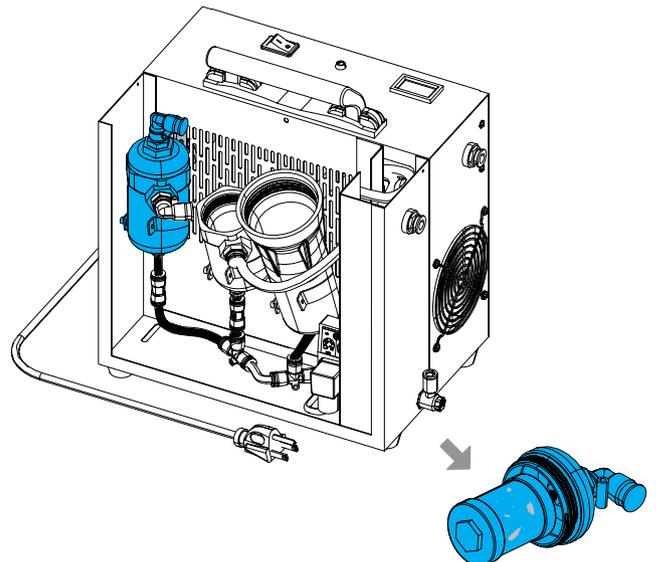
(6) 렌치를 사용하여 너트를 풀기



(7) 필터 엘리먼트 꺼내기



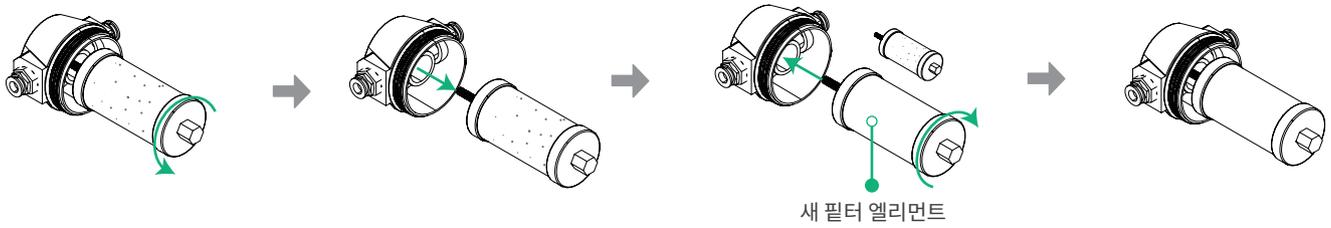
(8) 같은 방식으로 필터 엘리먼트 3의 필터도 꺼내기



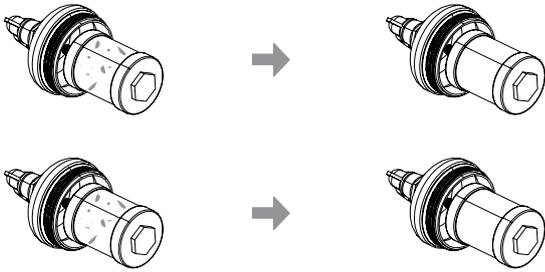
5 필터 엘리먼트 교체



(1) 필터 엘리먼트1 교체

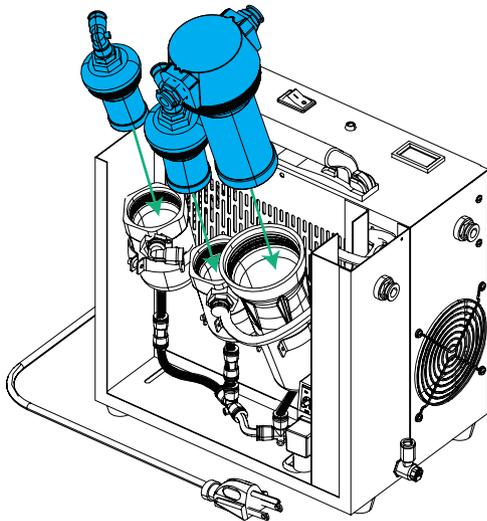


(2) 동일한 방법으로 나머지 두 개의 필터 엘리먼트도 교체하세요.

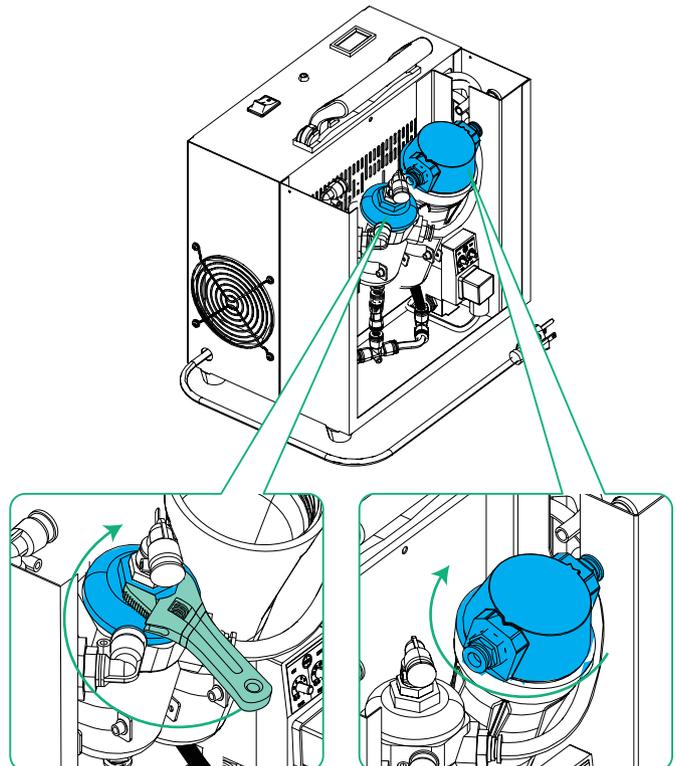


6 필터 재설치

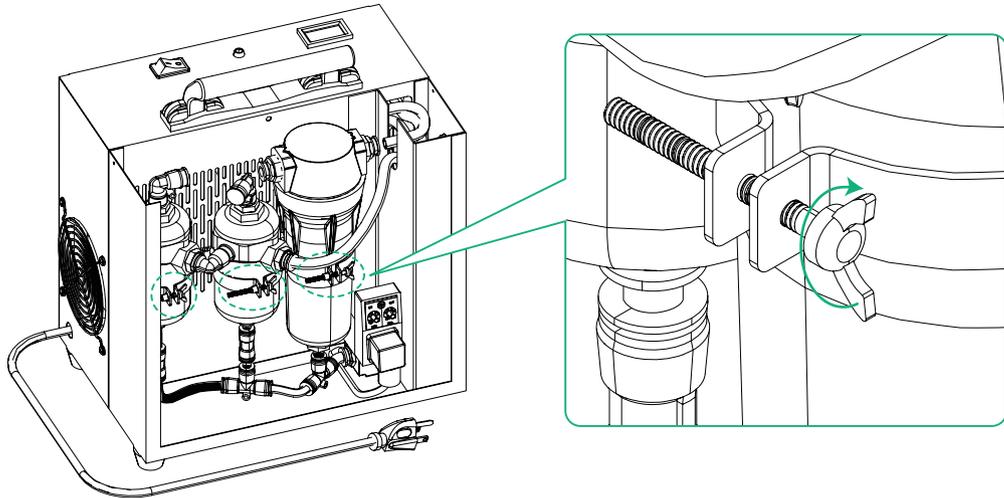
(1) 교체한 필터 엘리먼트를 필터에 다시 넣기



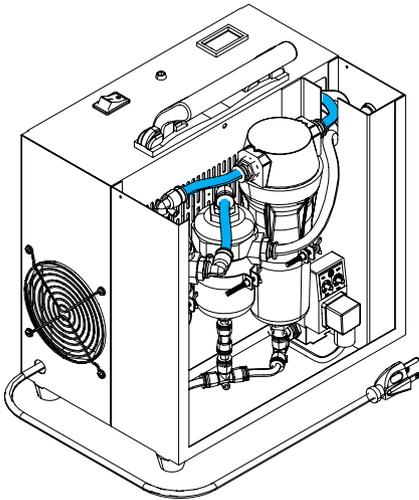
(2) 필터 1의 뚜껑은 손으로 단단히 조이고, 나머지 두 개 필터의 뚜껑은 렌치로 조이기



(3) 나사를 다시 끼우고 단단히 조이기



7 튜브 재연결



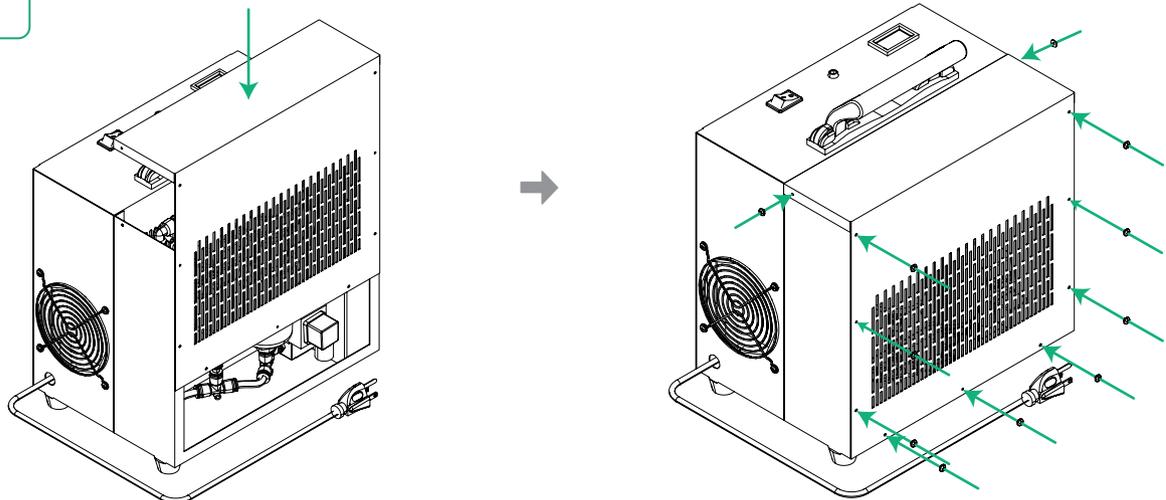
연결 부분 확인

튜브를 공기 흐름 입구와 출구에 연결하십시오. 그런 다음 전원 케이블을 연결하고 공기 통로가 제대로 작동하는지 확인하십시오.

8 커버 플레이트 재설치



드라이버



자주 묻는 질문

1. 공기 유량과 압력이 부족할 경우 어떻게 해야 하나요?

공기 라인과 배관이 제대로 연결되어 있는지, 누기가 있는지 점검하십시오. 연결 부위에서 누기가 발생할 경우, 분리한 나사산 부위에 테이프를 감아 다시 조립하시기 바랍니다.

만약 xTool MetalFab CNC 커터가 절단 플랫폼에 연결되어 있고, xTool 레이저 가공 소프트웨어에서 압력이 0.4MPa 이하로 감지된다면, 먼저 에어 컴프레서 설정 값이 올바른지 확인해 주십시오. (권장 설정: 1MPa / 고속)

설정이 올바른 경우, 공기 라인에 누기가 있는지 혹은 에어 컴프레서 고장 여부를 점검해야 합니다.

2. 용접기에 연결된 튜브를 짧게 잘라도 되나요?

권장하지 않습니다. 튜브를 짧게 자르면 응축수가 충분히 제거되지 않아 기기 내부 공기 라인에 영향을 줄 수 있습니다.

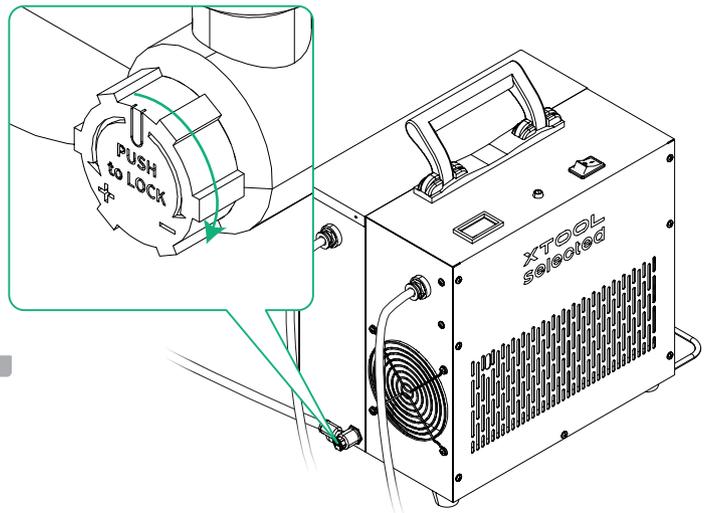
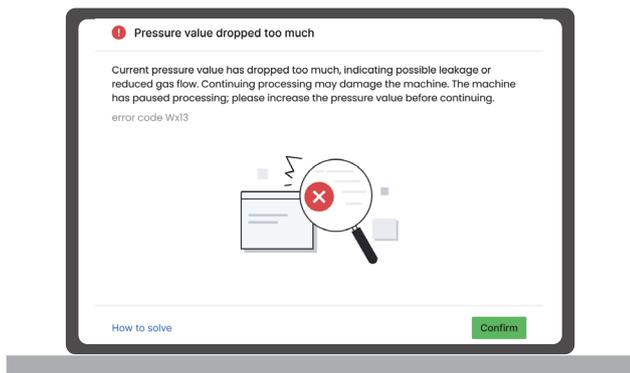
3. 에어 드라이어와 용접기 사이의 에어 라인에 물이 들어갔을 경우 어떻게 해야 하나요?

처리 결과가 좋지 않고 보호 렌즈에 물방울이 발견될 경우, 다음 절차를 따라 문제를 해결하세요:

- 1) 용접기의 절단 기능을 즉시 중단합니다.
- 2) 에어 드라이어가 제대로 작동하는지 확인합니다.
- 3) 공기 라인이 지속적으로 건조한 공기를 공급하고 있는지 확인하여 수분이 배출되도록 합니다.
- 4) 잠시 기다린 후, 용접 토치 노즐 부위에 종이 한 장을 대어 종이가 젖는지 확인합니다. 종이가 마른 상태라면 공기 라인이 건조한 공기를 정상적으로 배출하고 있는 것입니다.
- 5) 용접기의 보호 렌즈를 교체하고, 가공을 재개합니다.

4. xTool MetalFab CNC 커터에 에어 드라이어를 연결했을 때 저압 알람이 발생할 경우 어떻게 하나요?

배수구의 유량 조절 밸브를 조정하여 대응할 수 있습니다. 출구 시 설정된 기준값에서 오른쪽으로 노브를 약간 돌려 유량을 줄이되, 끝까지 돌리지 않도록 주의하십시오.



5. 에어 드라이어의 공기 배출구 온도 범위는 어떻게 되나요?

환경 온도가 0°C~40°C, 습도가 50%~90%일 경우, 에어 냉동식 드라이어의 출기구 온도는 0°C에서 40°C 사이로 유지됩니다.

6. 장시간 연속 절단(예: 8시간) 후 보호 렌즈에 소량의 기름 얼룩이 생기면 어떻게 해야 하나요?

보호 렌즈는 일정한 수명이 있으며, 깨끗한 렌즈에 소량의 기름 오염이 생기면 금속 절단 시 슬래그 부착 효과에 영향을 줄 수 있습니다. 이 경우, 알코올을 묻힌 면봉이나 부드러운 솜 패드로 가볍게 닦아낸 후 계속 사용할 수 있습니다.

XTOOL
selected