

XTOOL selected

Desidratador de ar



Manual de referência rápida

Lista de itens - - - - - **01**

Visão geral do desidratador de ar - - - - - **01**

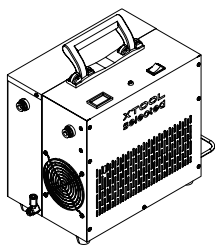
Ligações - - - - - **03**

Utilizar os aparelhos - - - - - **05**

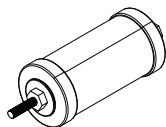
Manutenção - - - - - **06**

FAQs - - - - - **12**

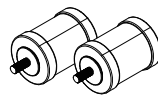
Lista de itens



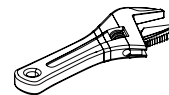
Desidratador de ar



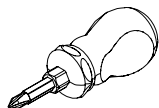
Elemento filtrante 1



Elemento filtrante 2



Chave inglesa



Chave de fenda



Tubo 3m



Tubo de
drenagem 2m



Manual de
referência rápida

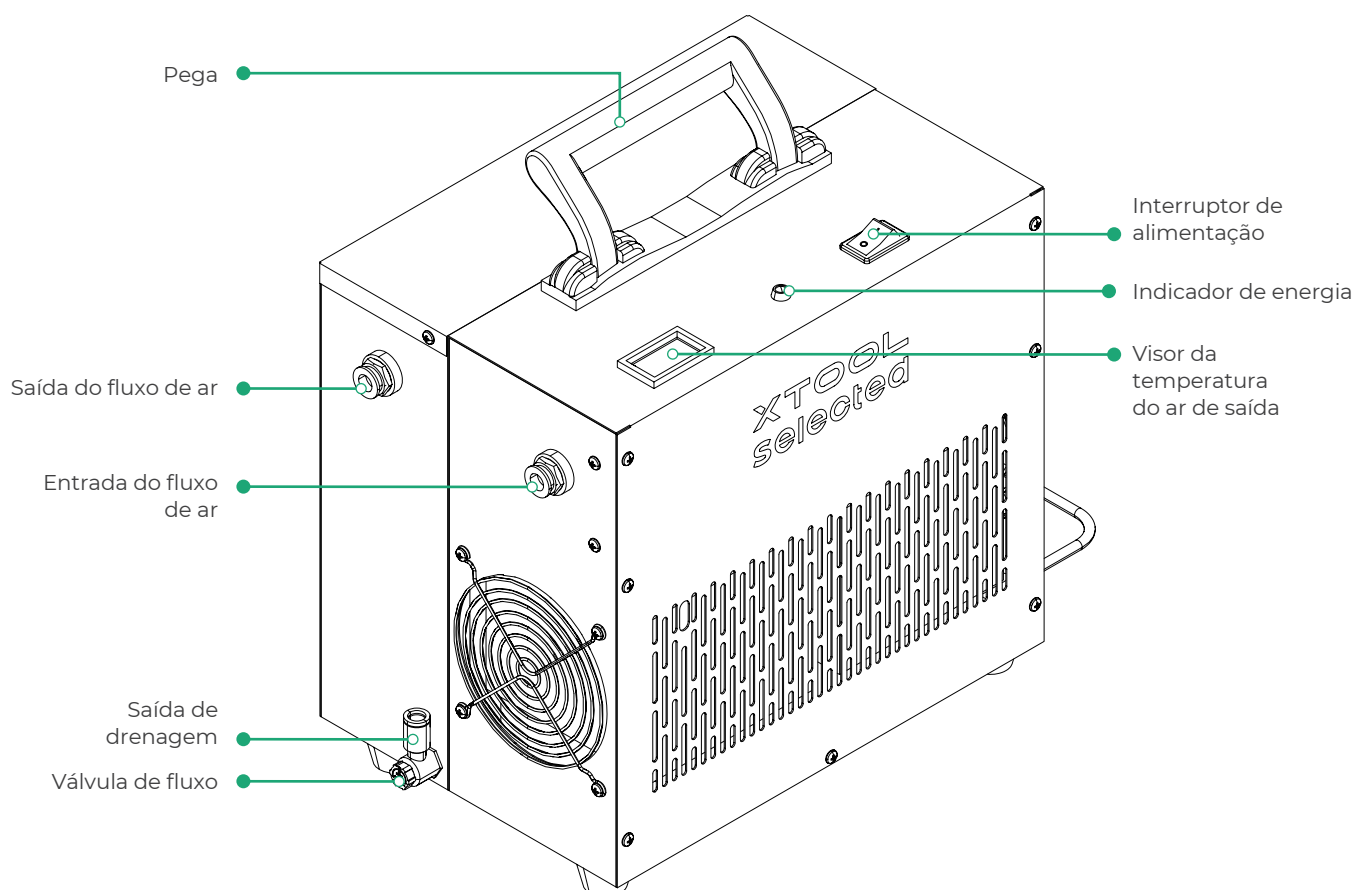


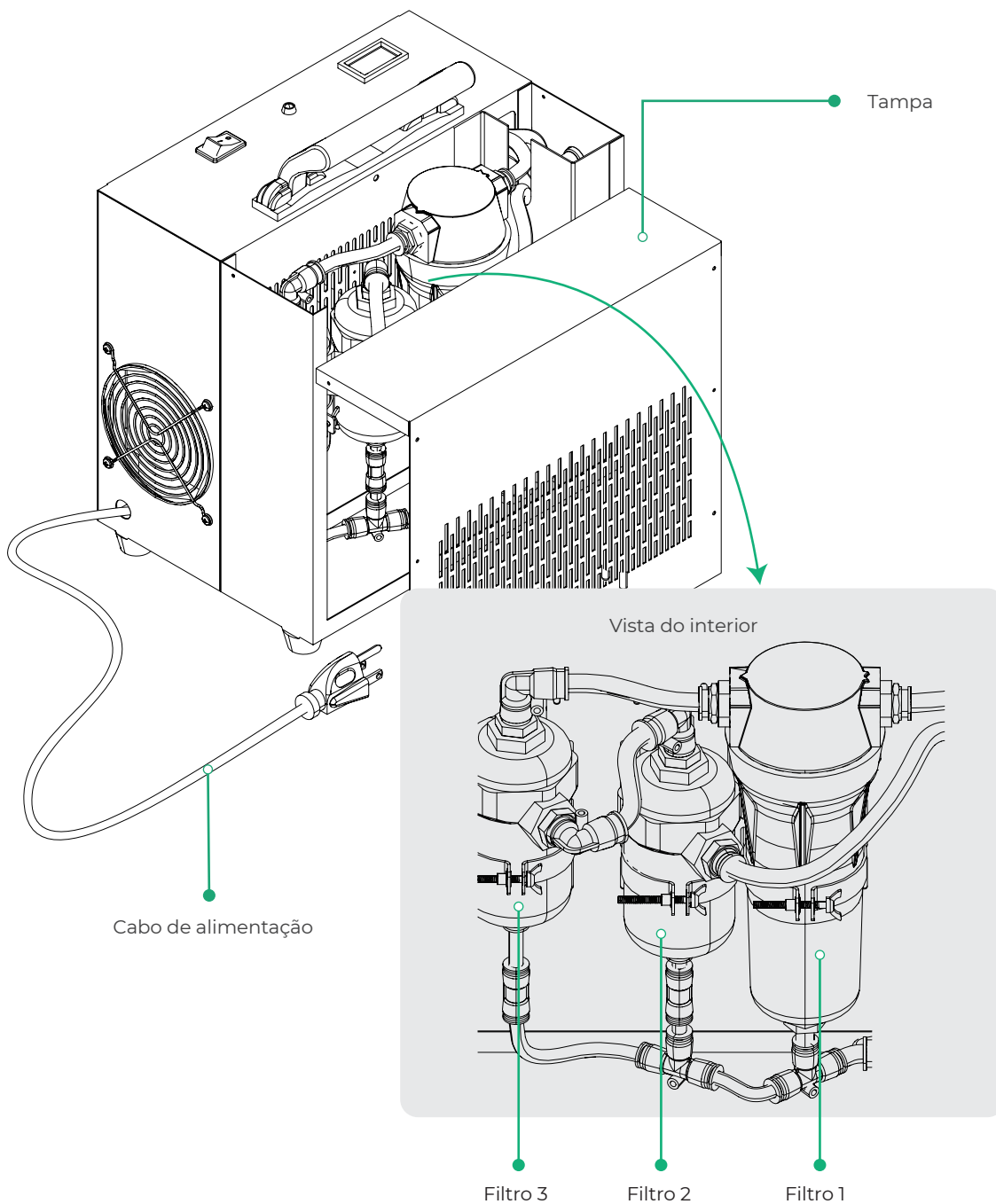
Instruções de
segurança



O cabo elétrico varia de acordo com a região para a qual o produto é fornecido.

Visão geral do desidratador de ar





Especificações

Modelo	Caudal volumétrico (l/min)	Pressão de funcionamento (MPa)	Tensão (VAC)*	Potência nominal (kW)	Temperatura de entrada do ar (°C)	Peso (kg)	Tamanho (Comprimento × Largura × Altura)
NP3-5AC	400	1.0	EUA/Japão: 100-120 VAC UE/Reino Unido/Austrália: 200-240	0.45	≤45	12.1	402 × 355 × 227

* Outros países ou regiões: veja os requisitos na etiqueta da máquina.

Ligações

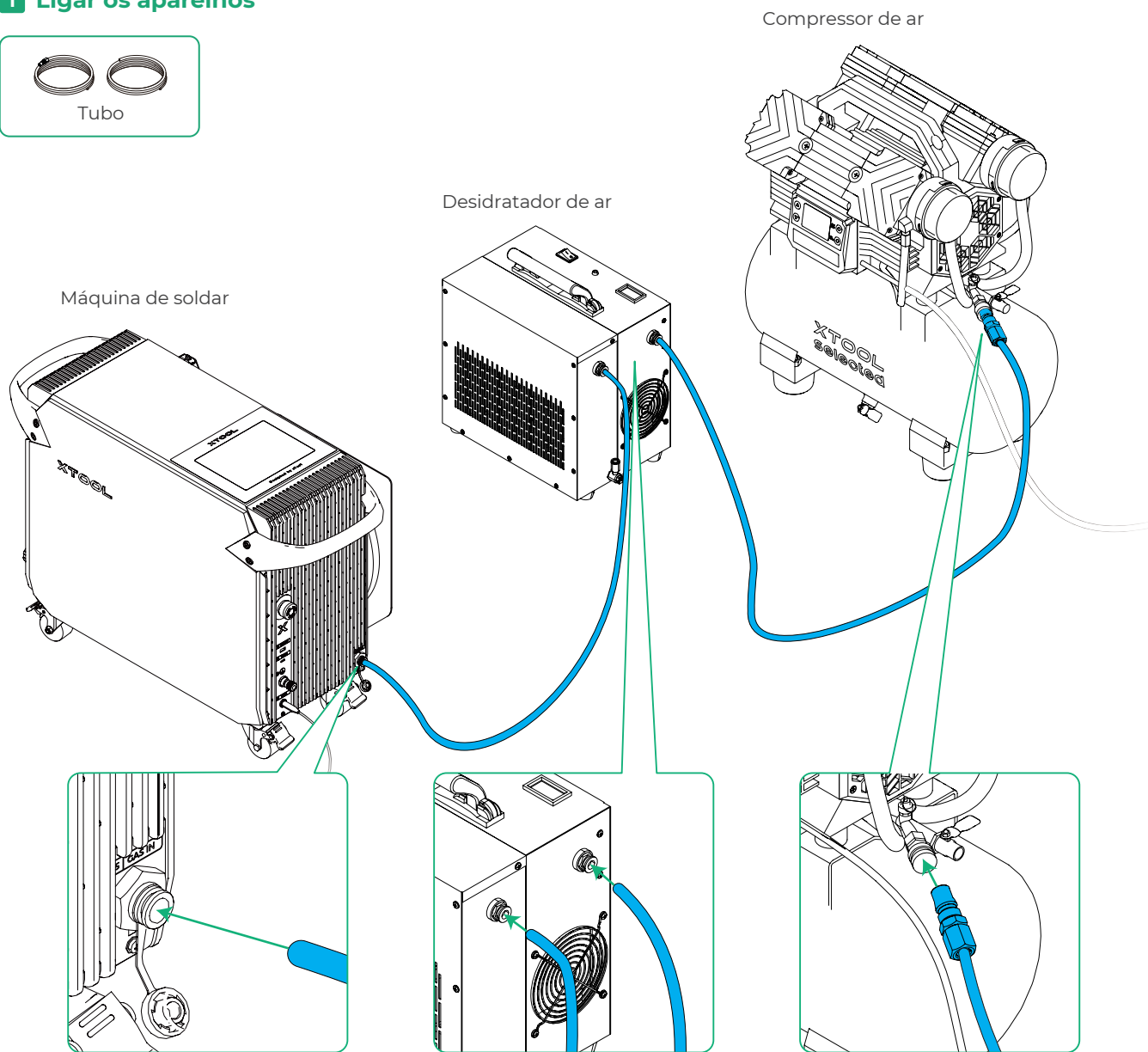


Uma vez que o desidratador de ar foi concebido para a utilização com o compressor de ar e a máquina de soldar, este manual inclui instruções de funcionamento do compressor de ar. Encontre os componentes do compressor na respetiva embalagem.

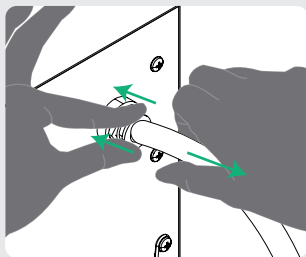
1 Ligar os aparelhos



Tubo

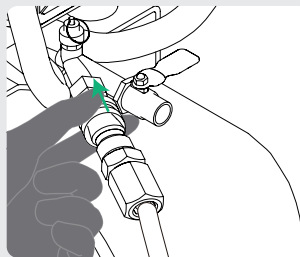


Retirar tubos



Desidratador de ar

- Pressione a pinça de aperto do conector e puxe o tubo para fora.



Compressor de ar

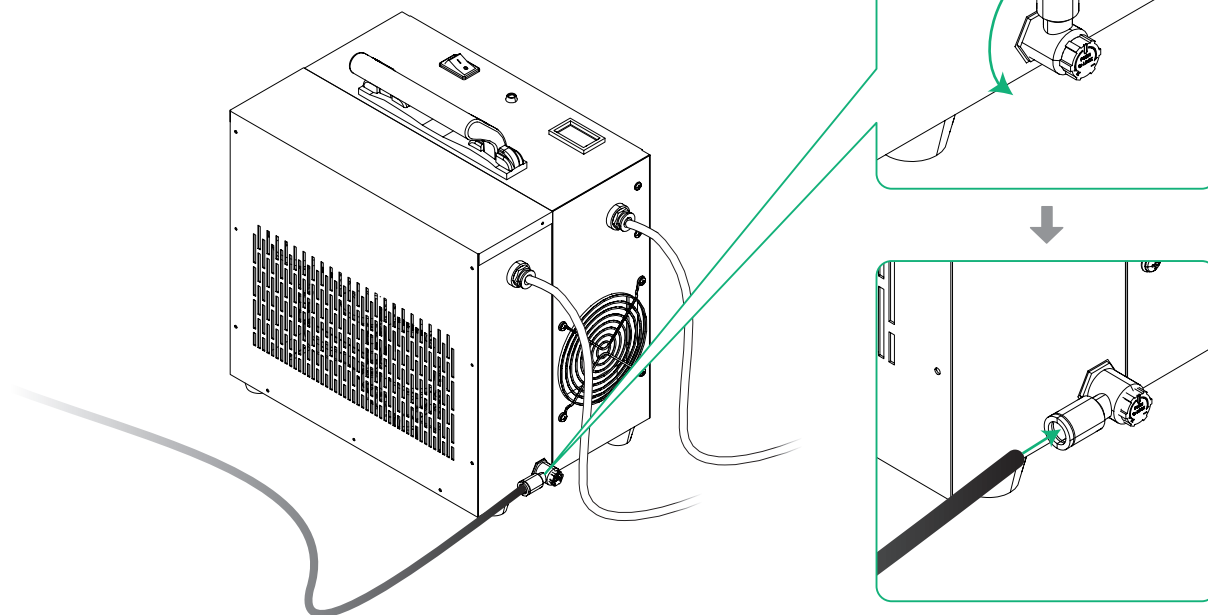
- Pressione o anel do conector e o tubo sai automaticamente.

2 Ligar o tubo de drenagem



Tubo de drenagem 2m

- Conecte o tubo de drenagem à saída de drenagem e direcione o tubo para uma área de descarga de águas residuais.



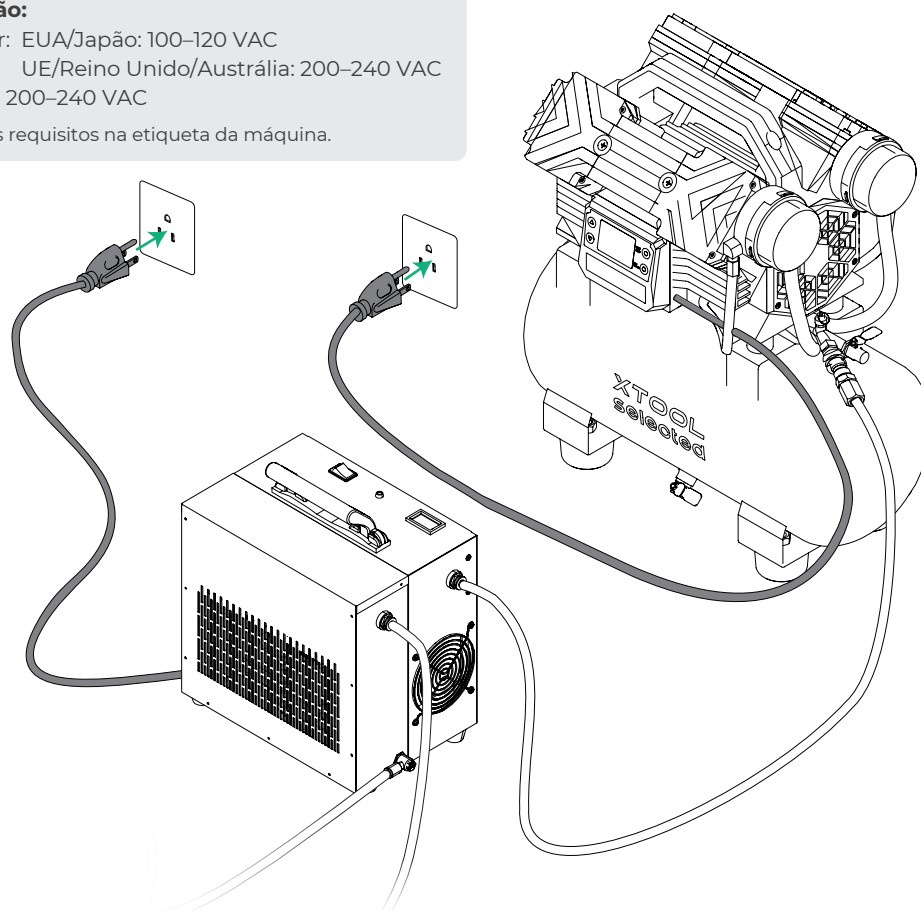
3 Ligue a uma fonte de alimentação



Requisitos de tensão:

- Desidratador de ar: EUA/Japão: 100–120 VAC
UE/Reino Unido/Austrália: 200–240 VAC
- Compressor de ar: 200–240 VAC

Outros países ou regiões: veja os requisitos na etiqueta da máquina.

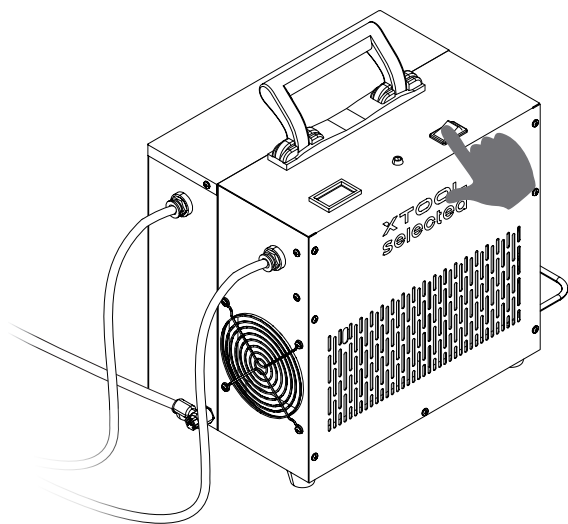


Utilizar os aparelhos

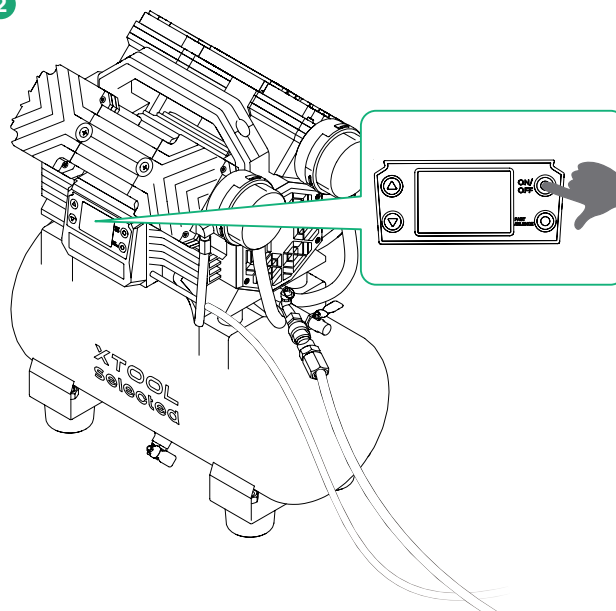
1 Ligar

- Ligue primeiro o desidratador e, depois, o compressor de ar.

1

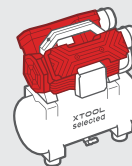


2

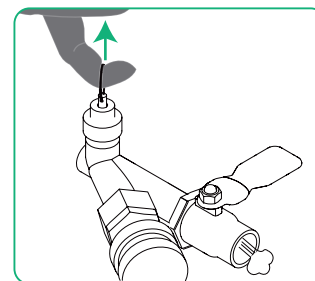
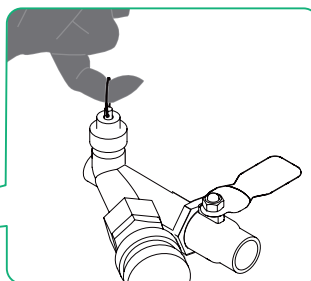
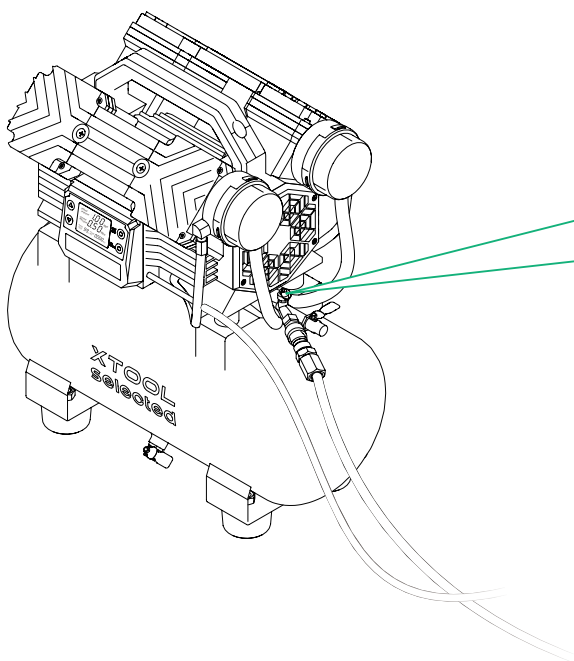


PERIGO

A parte superior do aparelho aquece durante a utilização. Não a toque durante ou pouco depois da desativação.

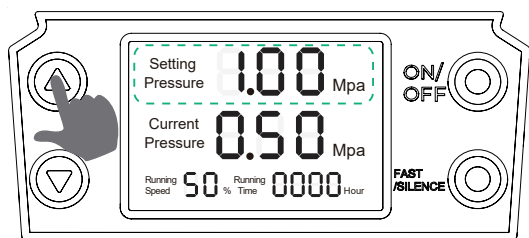


2 Verificar a válvula de segurança do compressor de ar



- Puxe o anel da válvula de segurança para conferir se existe libertação de gás. Se ocorrer saída de gás, o compressor de ar está a funcionar corretamente.

3 Definir a pressão



Intervalo de pressão: 0,3-1,0 MPa

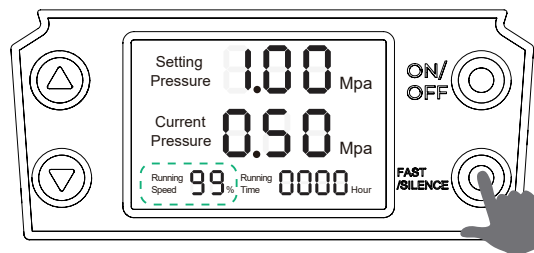
Pressão recomendada: 1,0 MPa

Botão para cima: + 0,05 MPa sempre que é pressionado

Botão para baixo: - 0,05 MPa sempre que é pressionado

O compressor de ar deixa de funcionar automaticamente quando a pressão do ar alcança o valor definido e começa novamente a trabalhar quando a pressão desce 0,2 MPa abaixo do valor definido.

4 Mudar o modo de velocidade



Pressione o botão FAST/SILENCE para mudar a velocidade de funcionamento. Uma velocidade de 99% corresponde ao modo de alta velocidade; uma velocidade de 50% corresponde ao modo de baixa velocidade.

Modo recomendado: RÁPIDO

- Quando a pressão atual do compressor for estável, poderá começar a utilizar a máquina de soldar.



Para parar o desidratador de ar e o compressor de ar, desligue primeiro o compressor de ar e depois o desidratador de ar.

Manutenção

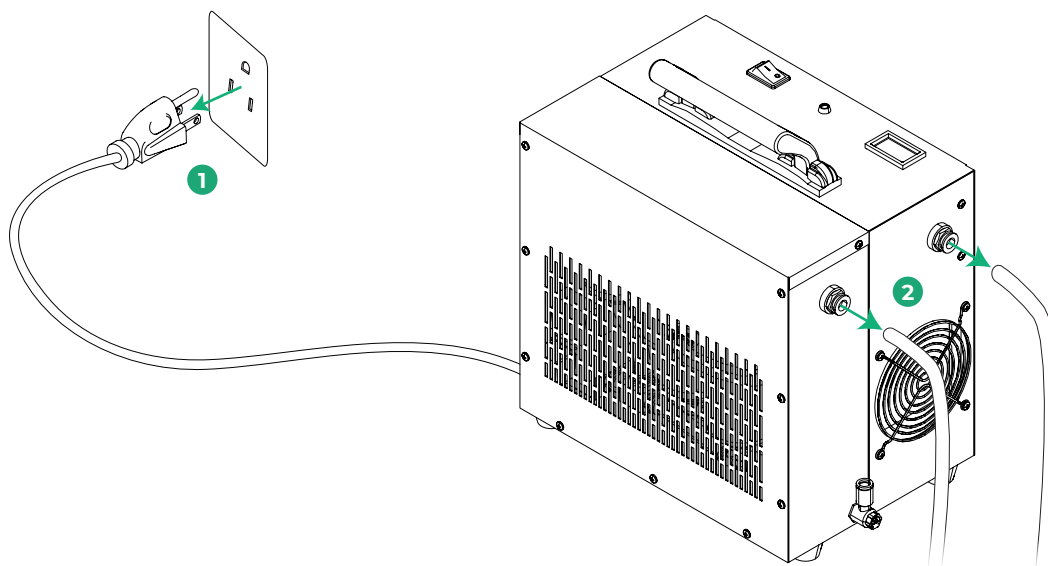


Antes de efetuar tarefas de manutenção, desligue a alimentação.

Trocar elementos filtrantes

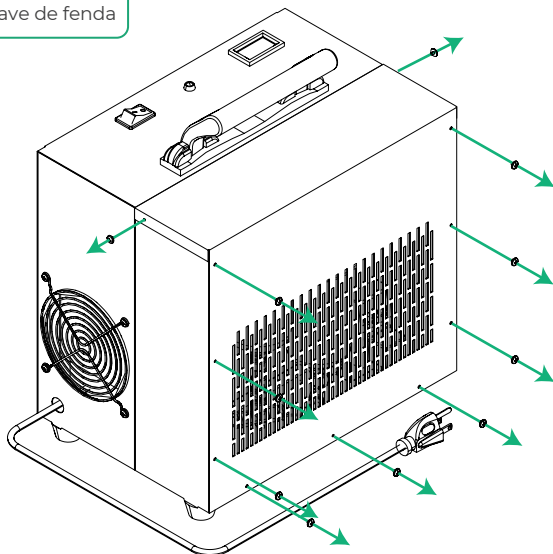
Após um longo período de uso, o desempenho dos filtros do desidratador de ar pode diminuir devido aos contaminantes acumulados. É necessário substituir os elementos filtrantes a tempo.

1 Desligar a corrente

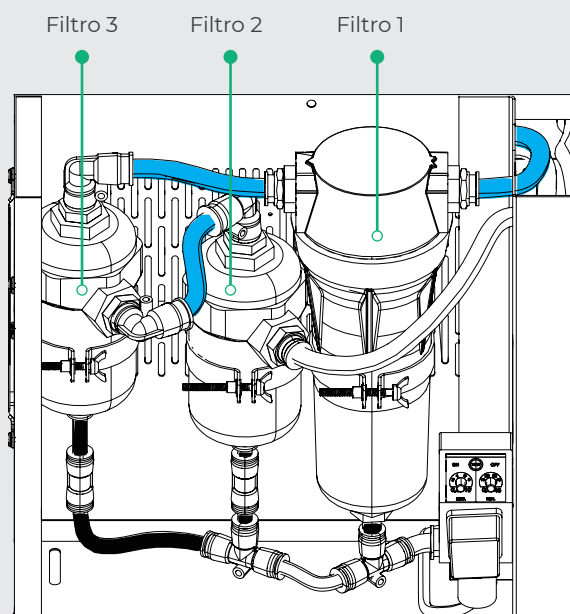
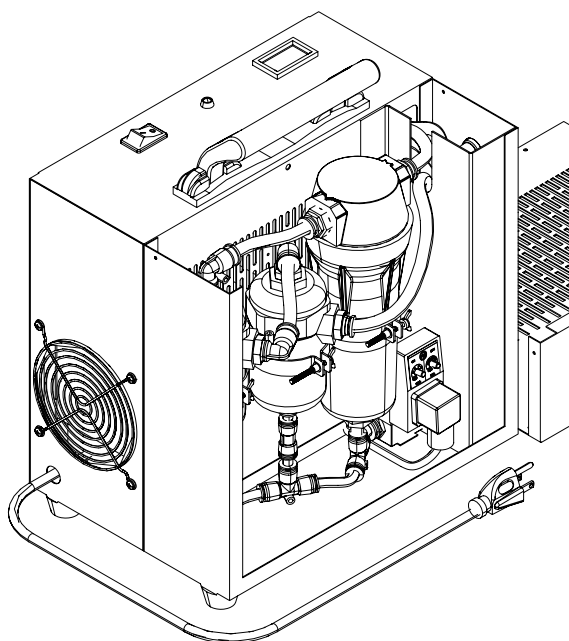
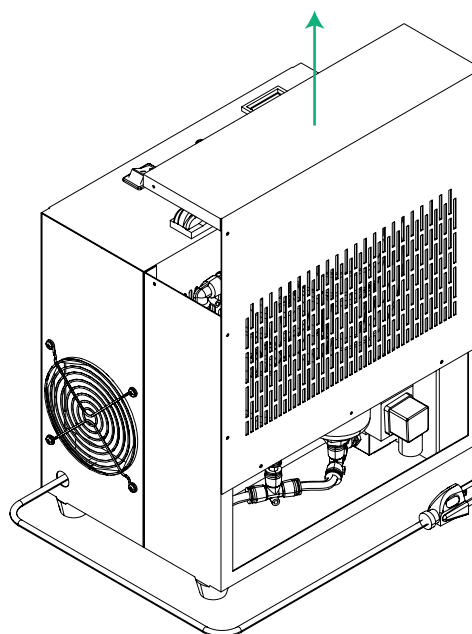


2 Retirar a tampa

(1) Retire os parafusos



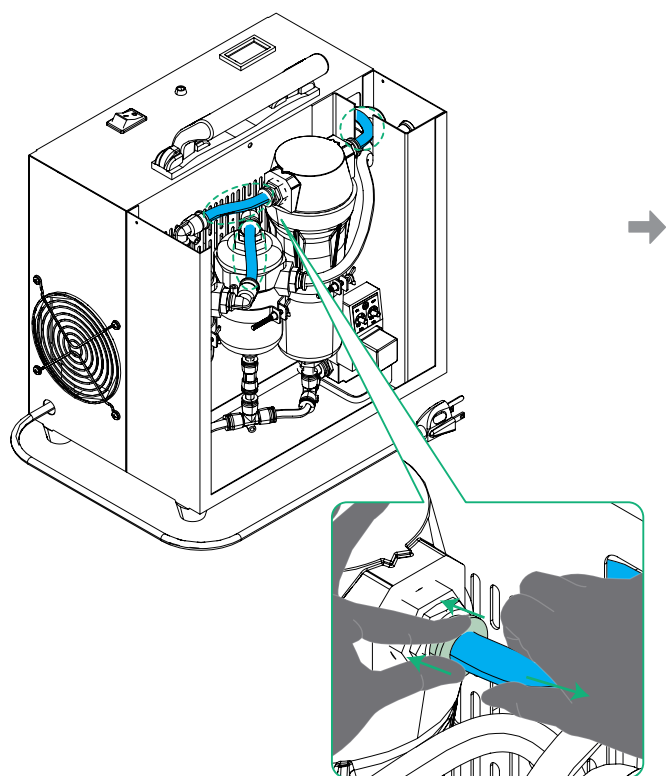
(2) Levante a tampa



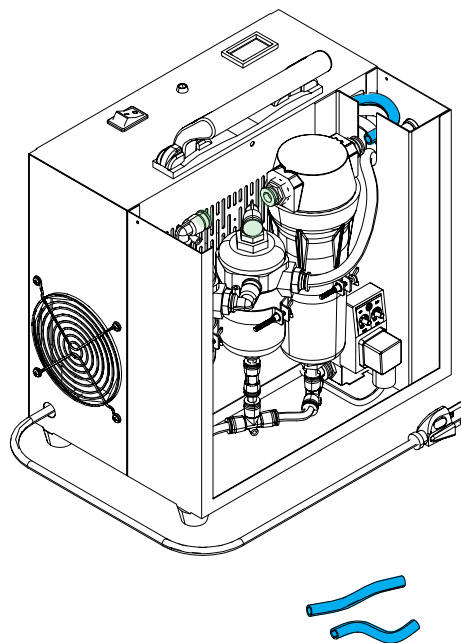
só é possível retirar os tubos azuis. Não manuseie os tubos pretos e transparentes.

3 Retirar os tubos

Retire os tubos realçados das entradas para filtros.

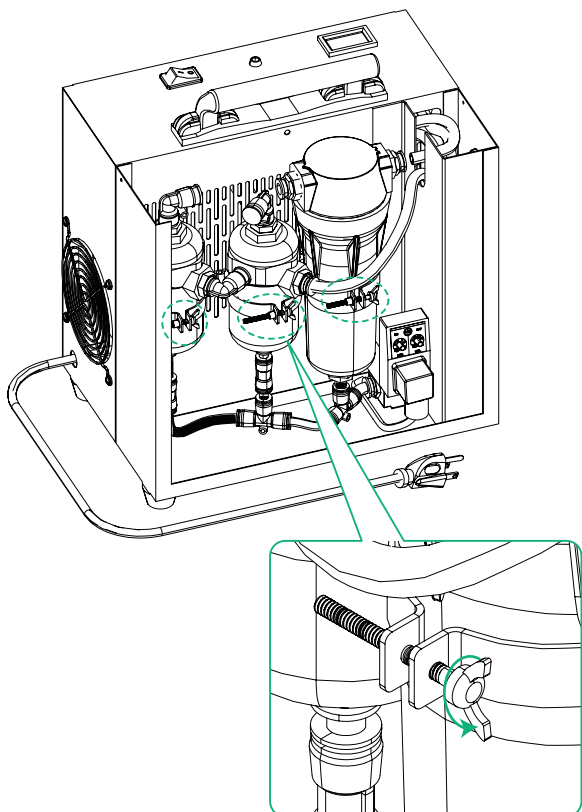


Deverá ver isto depois de retirar os tubos

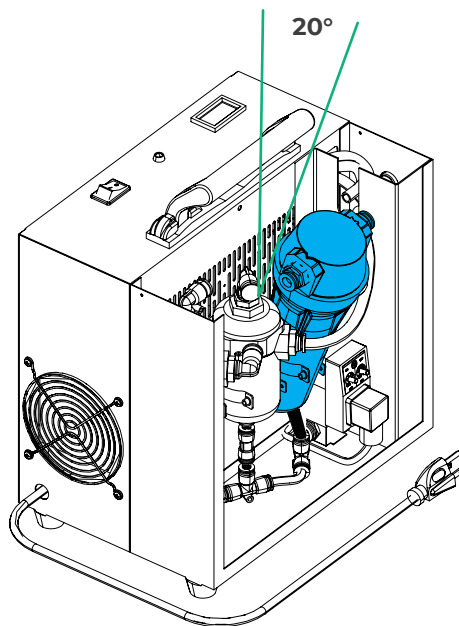


4 Retirar os elementos filtrantes

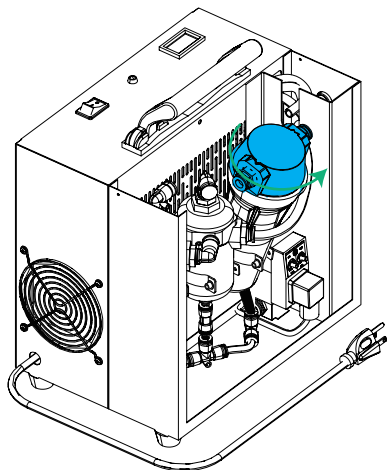
(1) Afrouxe os três parafusos de orelhas



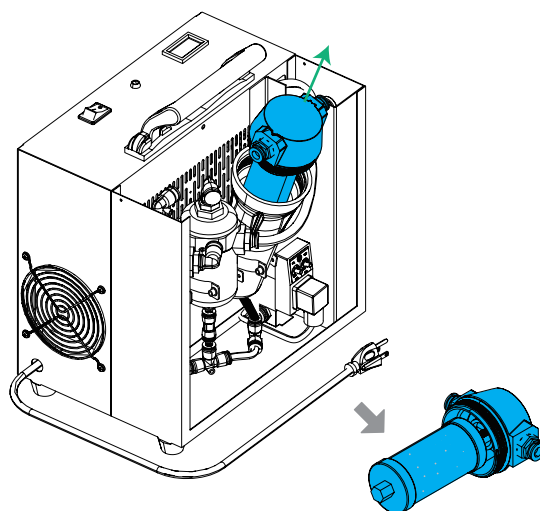
(2) Puxe a parte superior do filtro 1 para fora em cerca de 20° a 60°



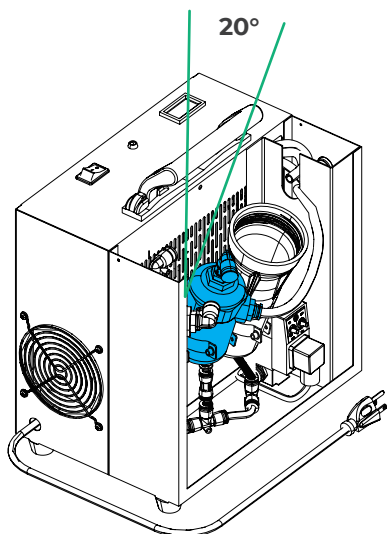
(3) Rode para abrir a tampa do filtro 1



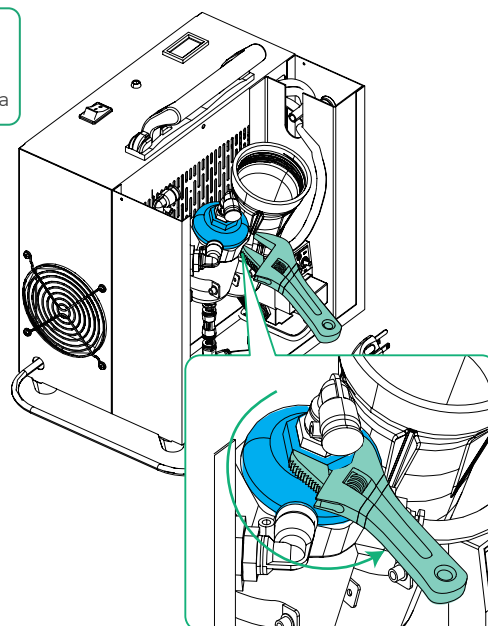
(4) Retire o elemento filtrante



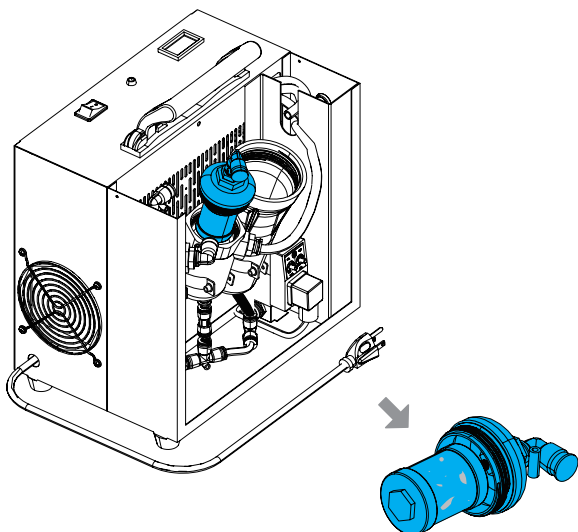
(5) Puxe a parte superior do filtro 2 para fora em cerca de 20° a 60°



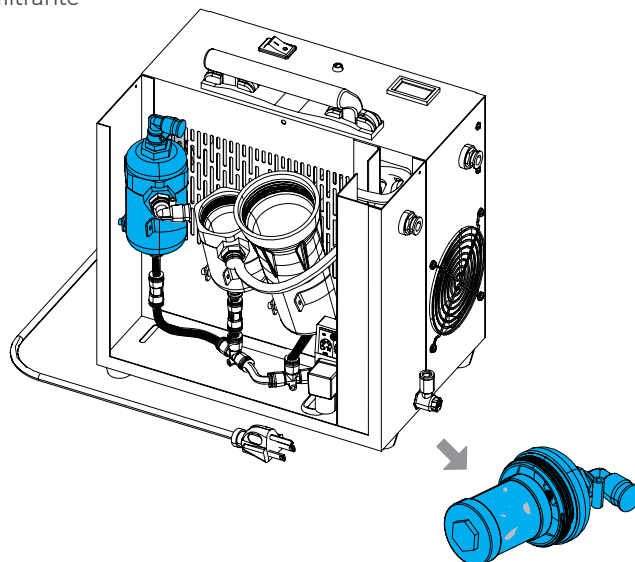
(6) Afrouxe a tampa com a chave



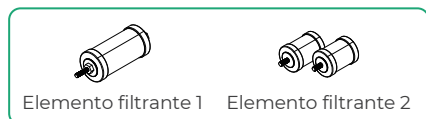
(7) Retire o elemento filtrante



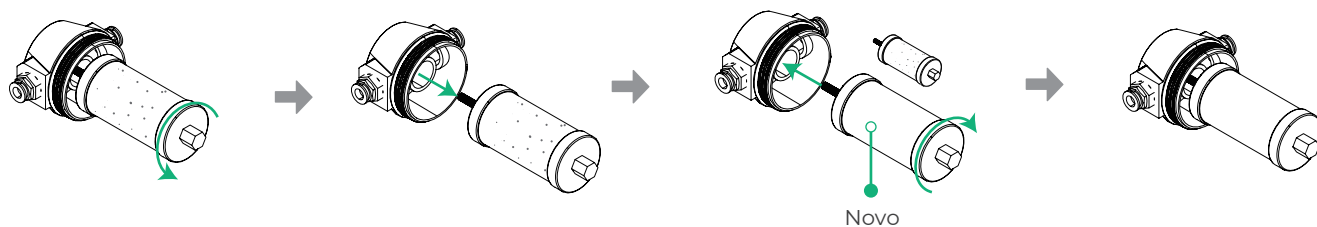
(8) Repita os passos 5 a 7 para retirar o terceiro elemento filtrante



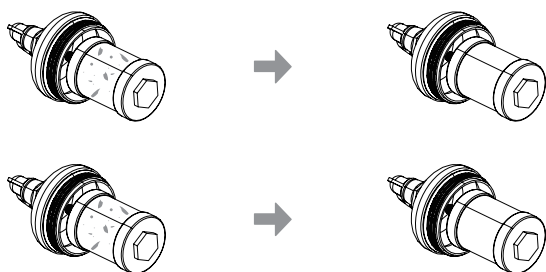
5 Trocar elementos filtrantes



(1) Trocar elemento filtrante 1

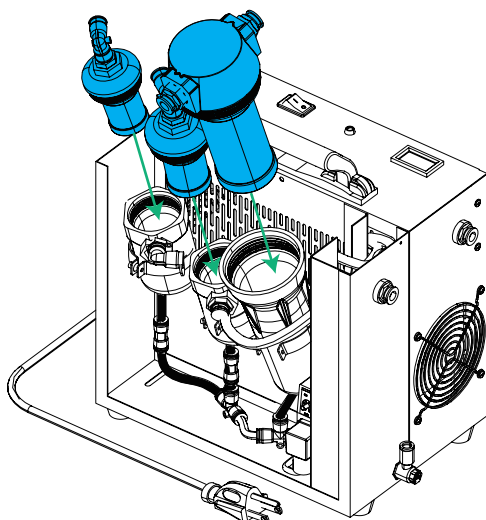


(2) Repita os passos para trocar os outros dois elementos filtrantes

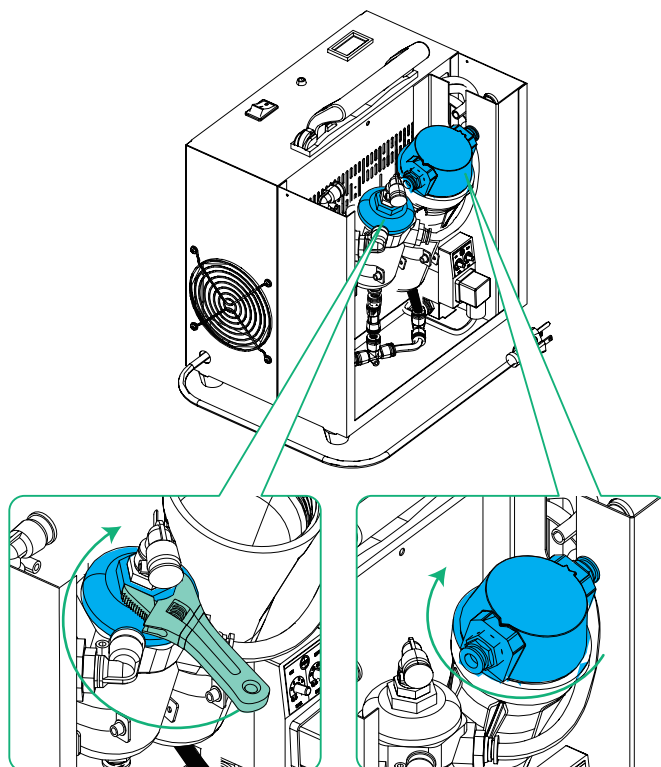


6 Reinstalar os elementos filtrantes

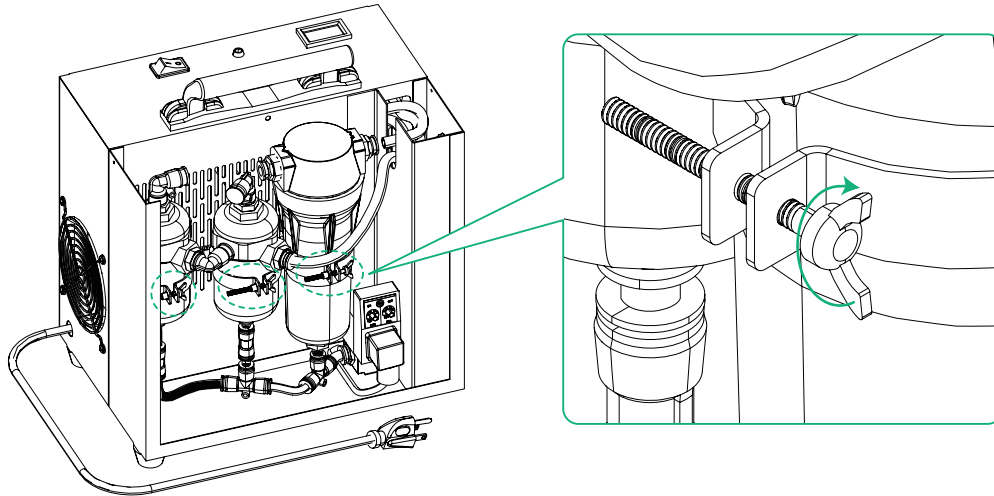
(1) Coloque os elementos filtrantes nos respectivos compartimentos



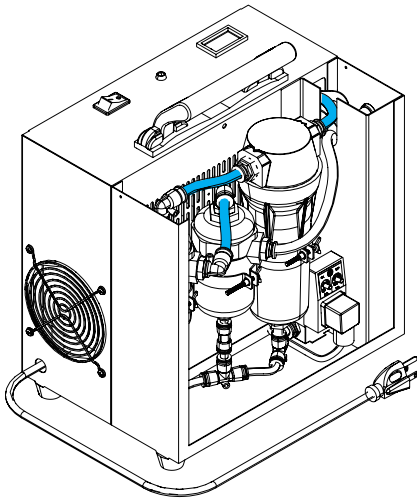
(2) Rode para apertar a tampa do filtro 1 e aperte as tampas dos filtros 2 e 3 com a chave



(3) Volte a colocar e aperte os parafusos de orelhas



7 Voltar a ligar os tubos



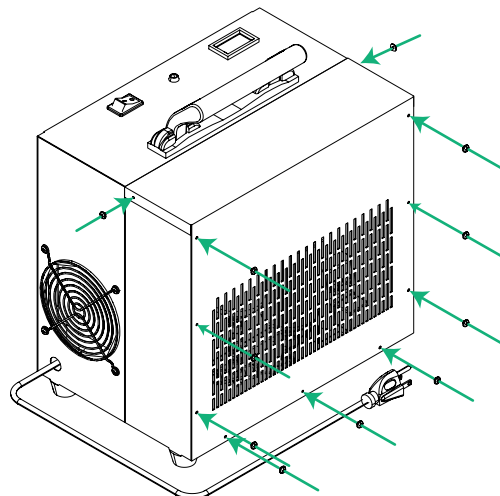
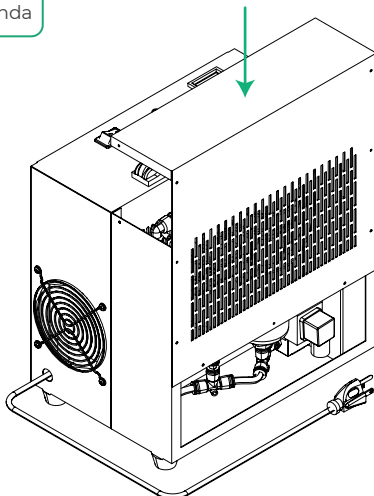
Verificar as conexões

Ligue os tubos à entrada e saída do fluxo de ar. Em seguida, conecte o cabo de alimentação e verifique se o circuito de ar está funcionando corretamente.

8 Voltar a colocar a tampa



Chave de fenda



FAQs

1. O que devo fazer se o volume e a pressão do ar forem insuficientes?

Inspeccione todas as ligações dos tubos. Se encontrar fugas, coloque fita nas extremidades roscadas para garantir uma ligação segura.

Se a Máquina de corte CNC xTool MetalFab estiver ligada e o software xTool apresentar uma pressão do ar inferior a 0,4 MPa, verifique primeiro se o compressor de ar está definido para 1 MPa no modo rápido, conforme recomendado.

Se as definições estão corretas mas a pressão continuar baixa, inspeccione todas as ligações de tubo quanto a fugas e o compressor quanto a danos.

2. É possível encurtar o tubo que liga à máquina de soldar?

Não se recomenda. Um tubo mais curto poderá não condensar a água eficazmente, o que poderá afetar o fluxo de ar para a máquina de soldar.

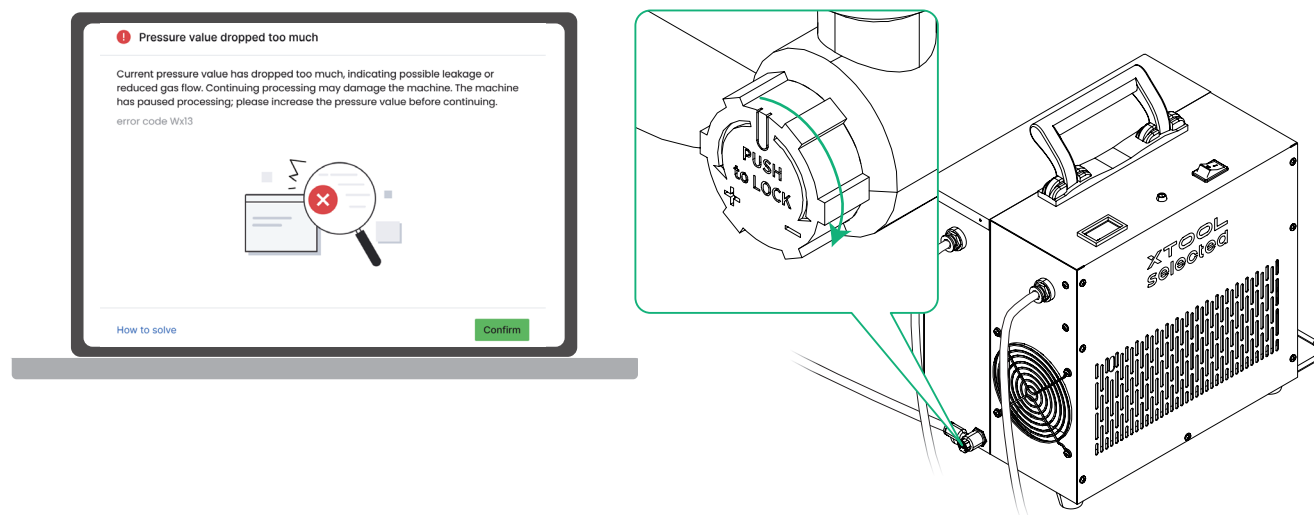
3. O que devo fazer se entrar água no tubo que liga à máquina de soldar?

Se o resultado do processamento for de baixa qualidade e encontrar gotas de água no protetor da lente, efetue o seguinte para resolver o problema:

- 1) Pare imediatamente de utilizar a função de corte da máquina de soldar.
- 2) Verifique o desidratador de ar para garantir que está a funcionar corretamente.
- 3) Deixe o desidratador de ar funcionar e continuar a desidratar o ar.
- 4) Passado algum tempo, coloque uma peça seca de cartão perto do bico da cabeça da máquina de soldar. Se o cartão se mantiver seco, o desidratador está agora a fornecer ar seco.
- 5) Troque o protetor da lente e retome o processamento.

4. É apresentado um alarme de pressão baixa ao ligar o desidratador de ar à Máquina de corte CNC xTool MetalFab. O que devo fazer?

Para resolver este problema, reduza a velocidade de fluxo ao girar ligeiramente o botão da válvula de fluxo no sentido horário, a partir da predefinição de fábrica. Não o rode demasiado.



5. Qual é o intervalo de temperatura da saída de ar do desidratador de ar?

Com uma temperatura ambiente entre 0 °C e 40 °C e uma humidade relativa entre 50% e 90%, a temperatura da saída de ar mantém-se entre 0 °C e 40 °C.

6. O que devo fazer se se acumular uma pequena quantidade de manchas de óleo no protetor da lente após o corte contínuo durante um longo período de tempo (por exemplo, 8 horas)?

O protetor da lente tem uma vida útil limitada. Um protetor manchado de óleo poderá ter um efeito negativo na aderência de escória. Pode limpar o protetor com uma cotonete de algodão ou um pano sem pelos humedecido com álcool.

XTOOL
selected