

XTOOL selected

空压机



快速使用指南

物料清单 - - - - - 01

认识空压机 - - - - - 01

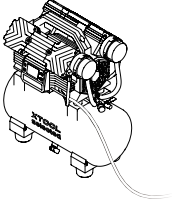
连接设备 - - - - - 02

使用设备 - - - - - 04

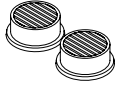
维护与保养 - - - - - 07

常见问题 - - - - - 10

物料清单



空压机主机



消音器滤芯 (备用)



气管



快速使用指南

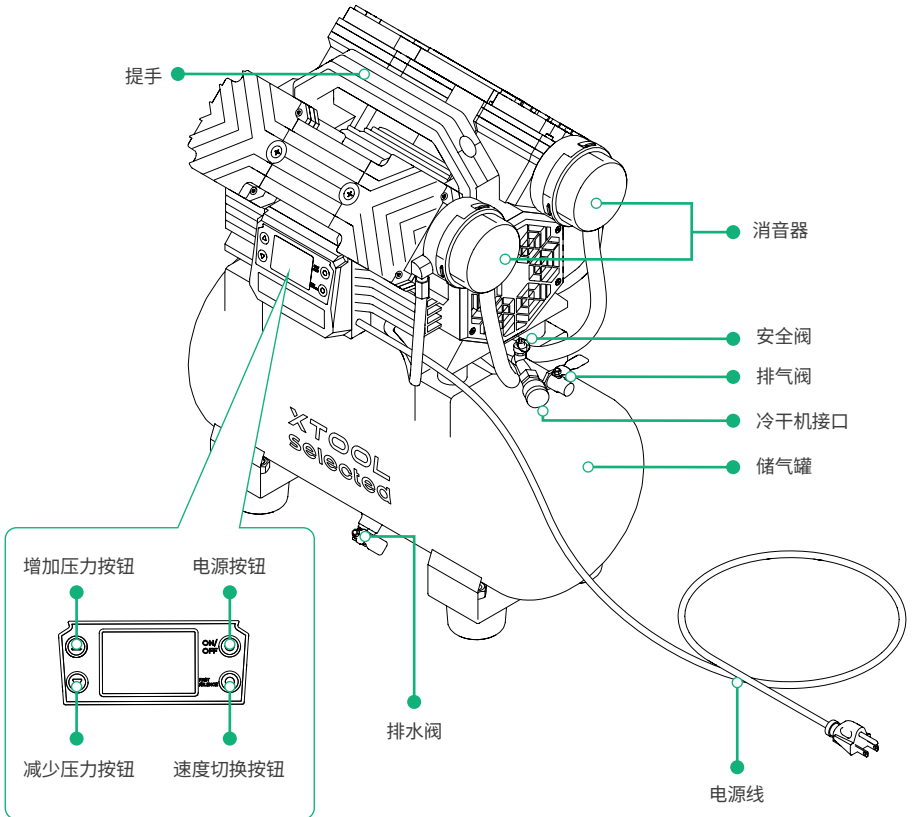


安全说明



发往不同国家和地区的电源线可能不同。

认识空压机



操作显示屏

产品规格

PSI	CFM	工作压力 (MPa)	额定功率 (W)
145	12.4	0.3-1.0	2200

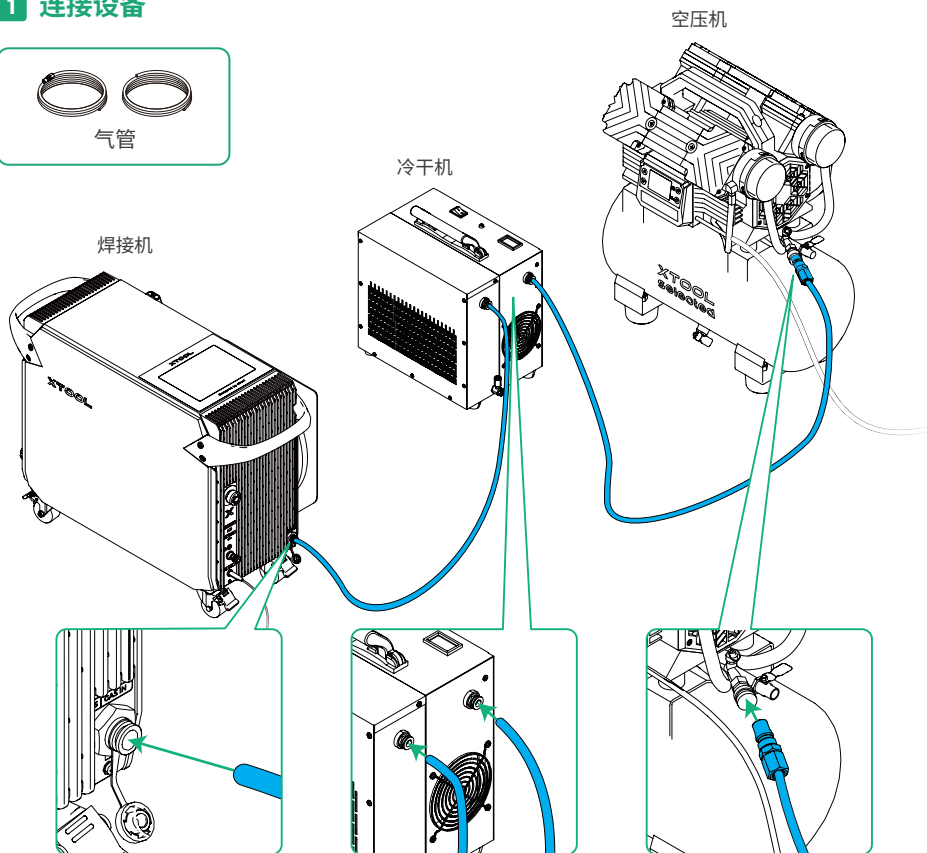
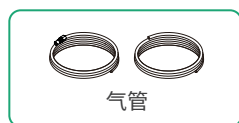
气罐容量 (L)	电压 (VAC)	重量 (kg)	尺寸 (W × H × D) (mm)
20	200-240	16	460 × 530 × 270

连接设备

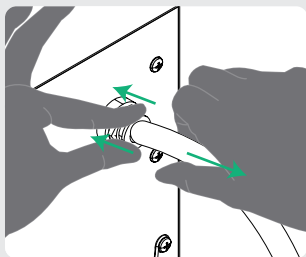


由于空压机需与冷干机配合使用，本说明书连接与使用部分包含冷干机相关操作，冷干机部件请从冷干机包装中获取。

1 连接设备

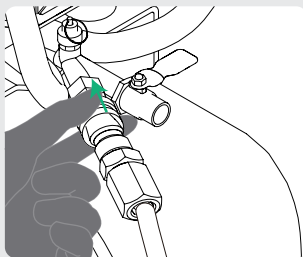


拔气管方法



冷干机

- 按下接口圆环，同时往外拉出气管。



空压机

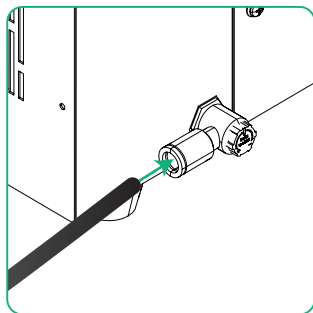
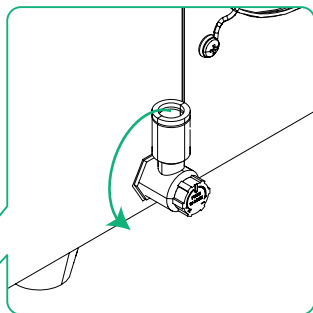
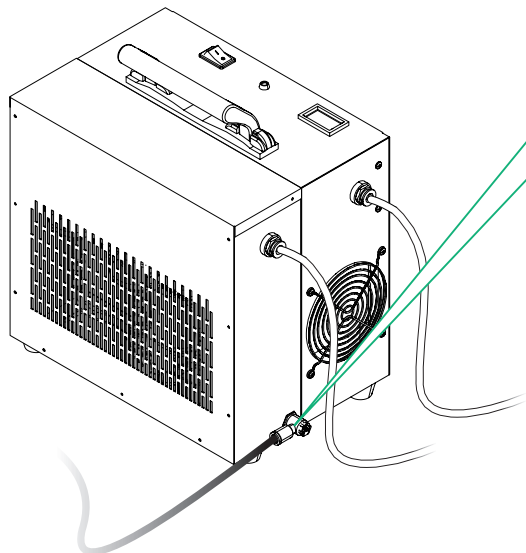
- 将接口的圆环往气管相反方向拉，气管会自动弹出。

2 连接排水管

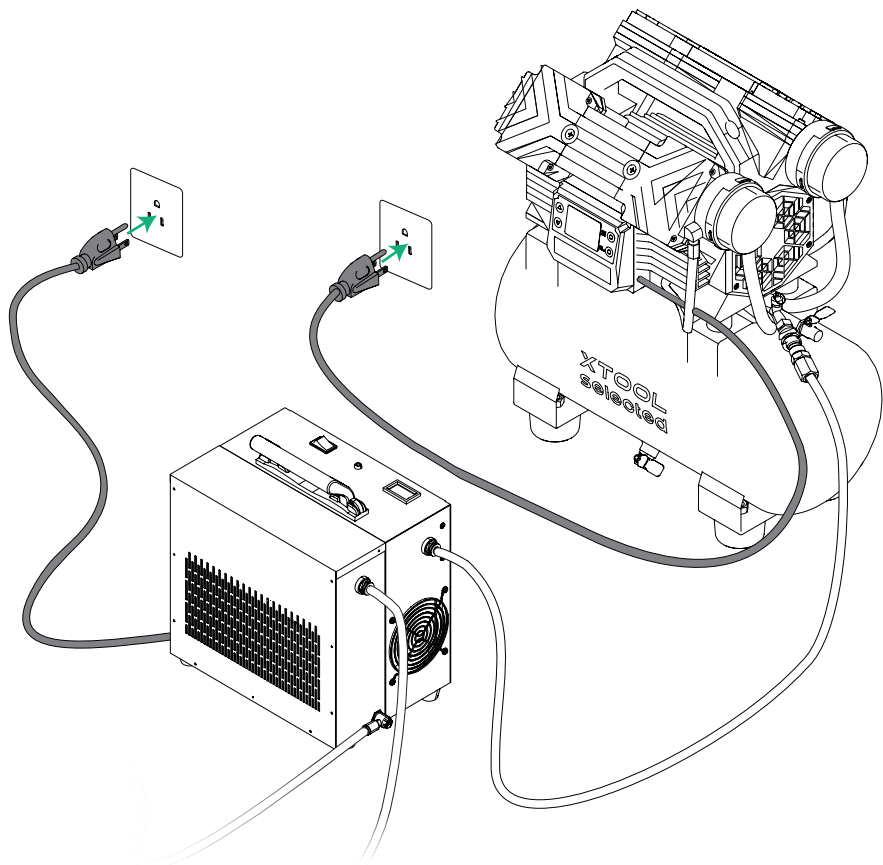


排水管（2米）

- 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

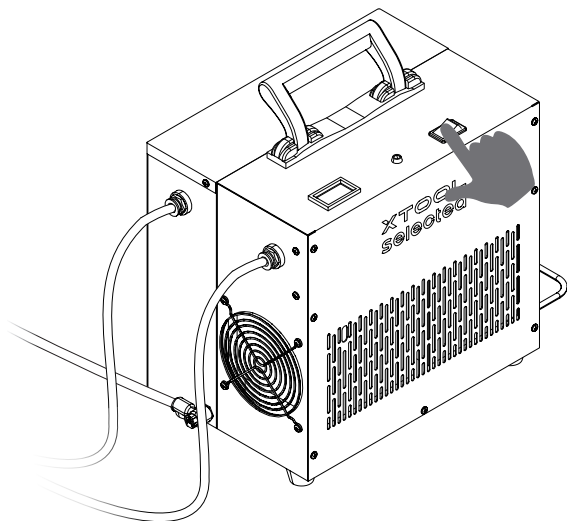


使用设备

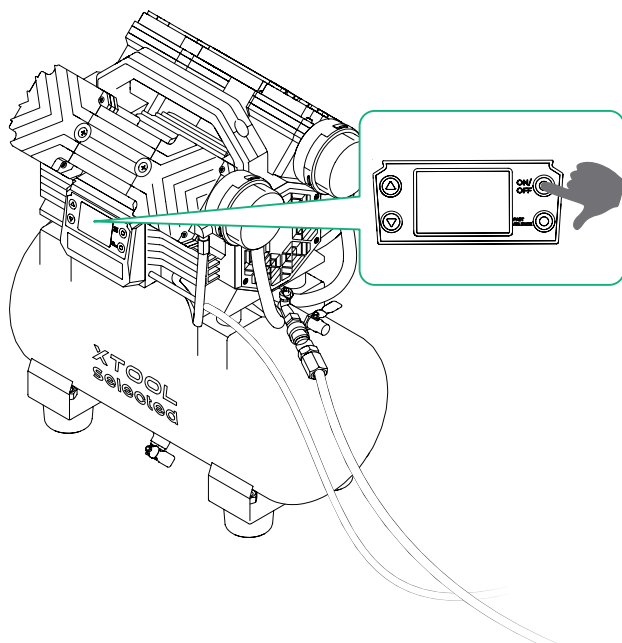
1 开机

- 务必先打开冷干机电源，再打开空压机电源。

1



2

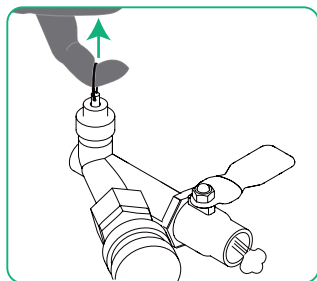
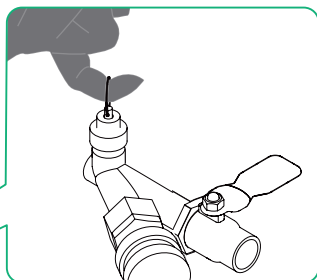
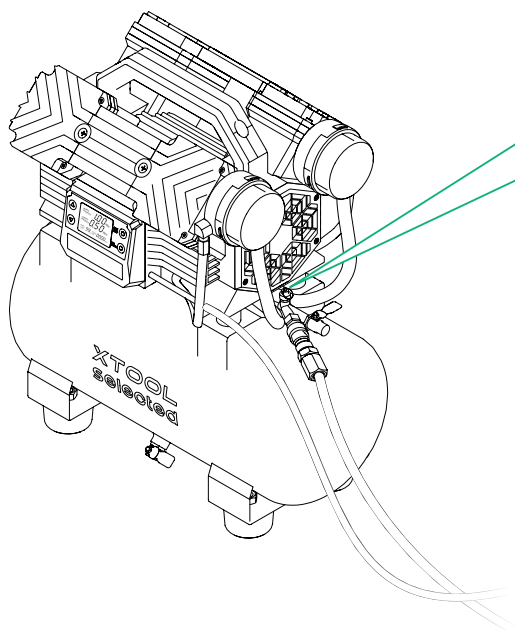


注意

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。

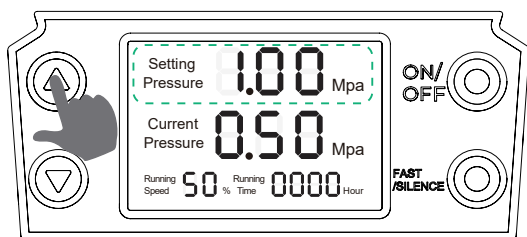


2 检查空压机安全阀



■ 拉起安全阀拉环，查看是否有气体排出。如有，表示空压机可正常使用。

3 设置压力值



压力范围：0.3–1.0 MPa

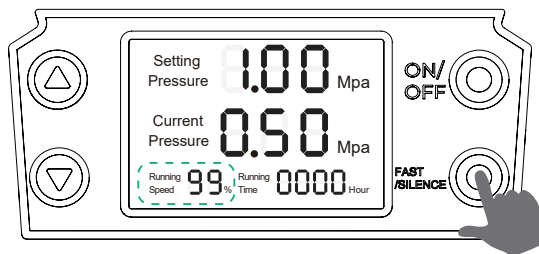
推荐压力值：1.0 MPa

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

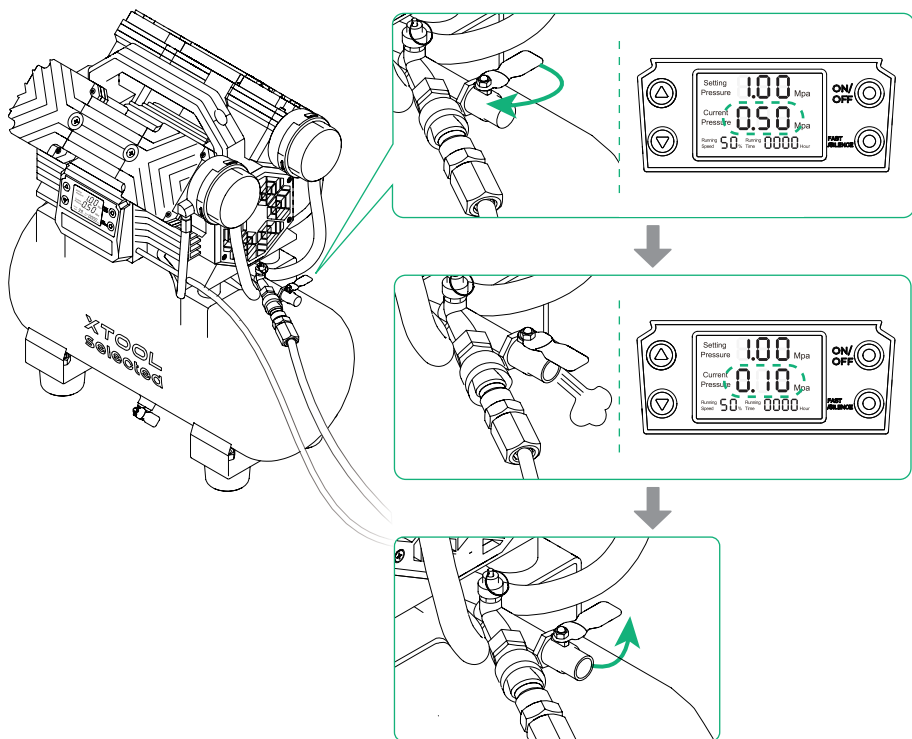


- 所有维护保养工作进行前应排出气体并切断电源，否则会造成危险。
- 维护前应等待机身完全冷却，避免烫伤。

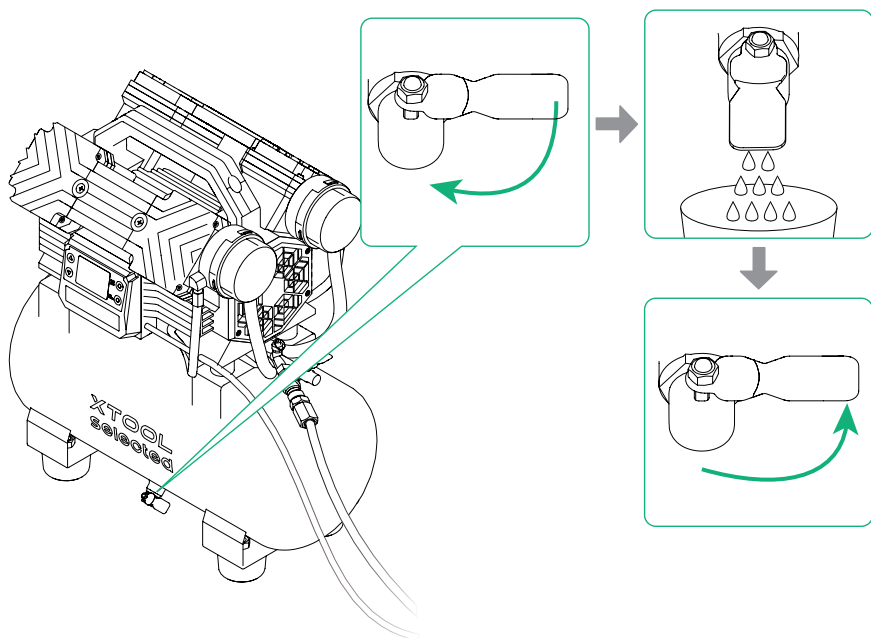
部件	维护活动	频率
储气罐	排放污水	建议每天排放一次
消音器滤芯	清洁或更换	每使用 100 小时
安全阀	检查是否排气	每周

排放污水

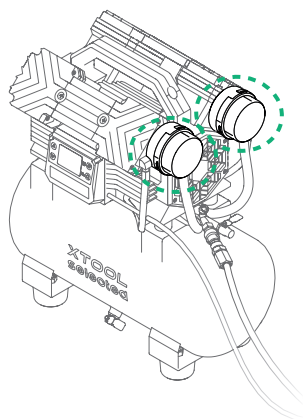
(1) 检查压力值，如果高于 0.1 MPa，则需要打开排气阀排气，直至气压降低至 0.1 MPa 以下。



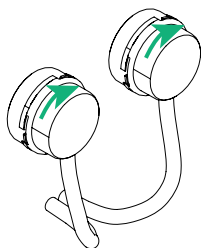
- (2) 关掉空压机，并切断电源。
- (3) 打开排水阀排水，排水完毕后关闭排水阀。



清洁或更换消音器滤芯

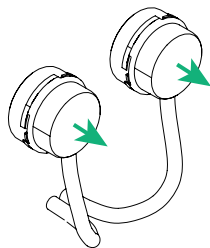


1



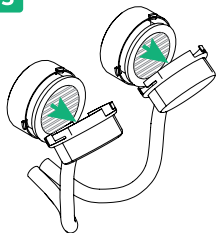
顺时针轻微旋转消音器外壳，直到卡扣解锁。

2



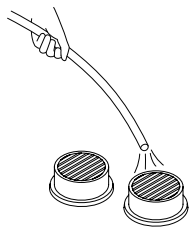
取下消音器外壳。

3



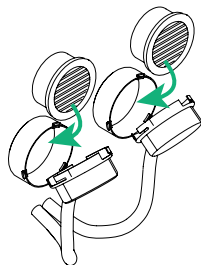
取出滤芯。若要清洗滤芯，执行步骤 4。若要更换滤芯，直接跳到步骤 5。

4



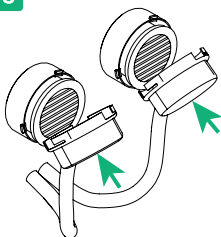
使用空压机和冷干机产生的干燥高压气体吹扫滤芯。切勿水洗。

5



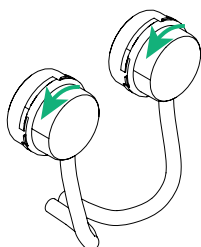
装回清洁后的滤芯，或者，装入新滤芯。

6



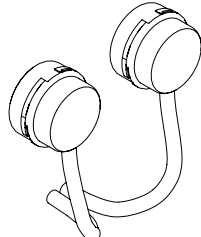
将消音器盖子装回。

7



逆时针旋转锁住卡扣。

8



完成

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。

XTOOL
selected