

XTOOL selected

空壓機



快速入門指南

物品清單	01
------	----

認識空壓機	01
-------	----

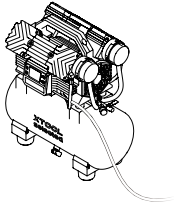
連接設備	02
------	----

使用設備	04
------	----

維護	07
----	----

常見問題集	10
-------	----

物品清單



空壓機



消音器濾芯
(備用)



氣管



快速入門指南

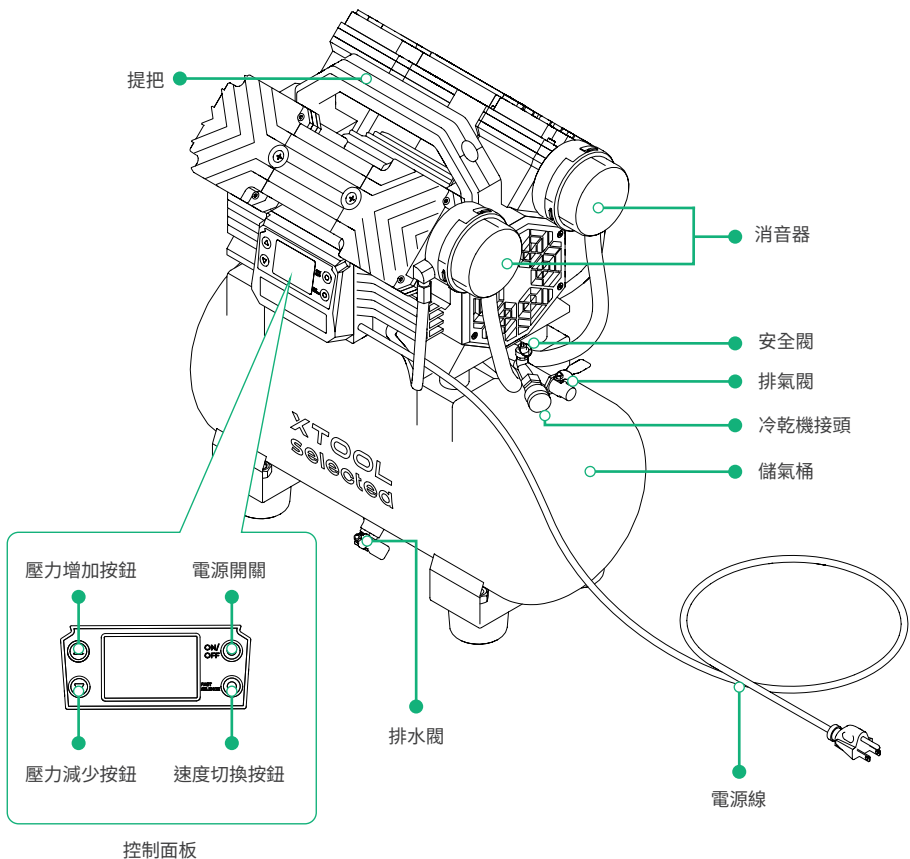


安全說明



運送至不同國家和地區的電源線可能不同。

認識空壓機




產品規格

PSI	CFM	工作壓力 (MPa)	額定功率 (W)
145	12.4	0.3-1.0	2200

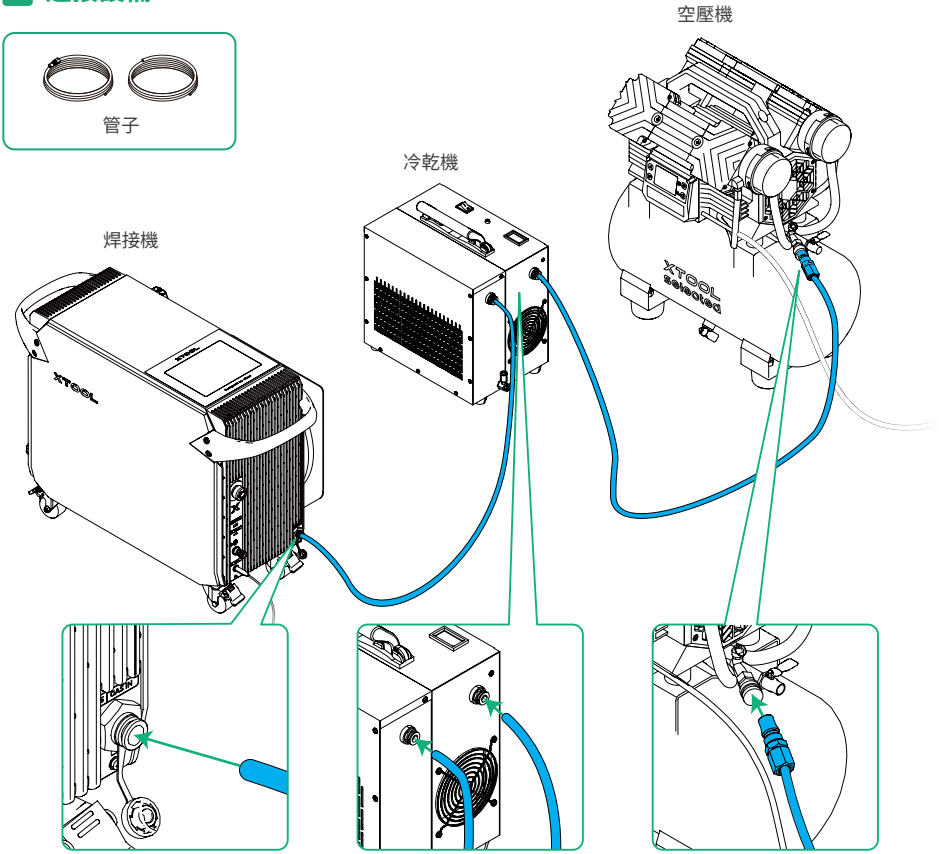
氣罐容量 (L)	電壓 (VAC)	重量 (kg)	尺寸 (長 × 高 × 寬) (mm)
20	200-240	16	460 × 530 × 270

連接設備

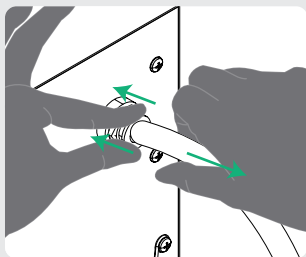


由於空壓機需搭配冷乾機一同使用，說明書中關於設備連接與使用的部分也包含冷乾機的操作指引。請從冷乾機包裝中另行取出其配件。

1 連接設備

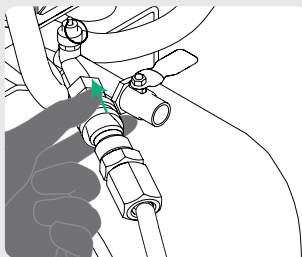


氣管拔除方式



冷乾機

- 請按住接頭的圓環，同時將氣管拔出。



空壓機

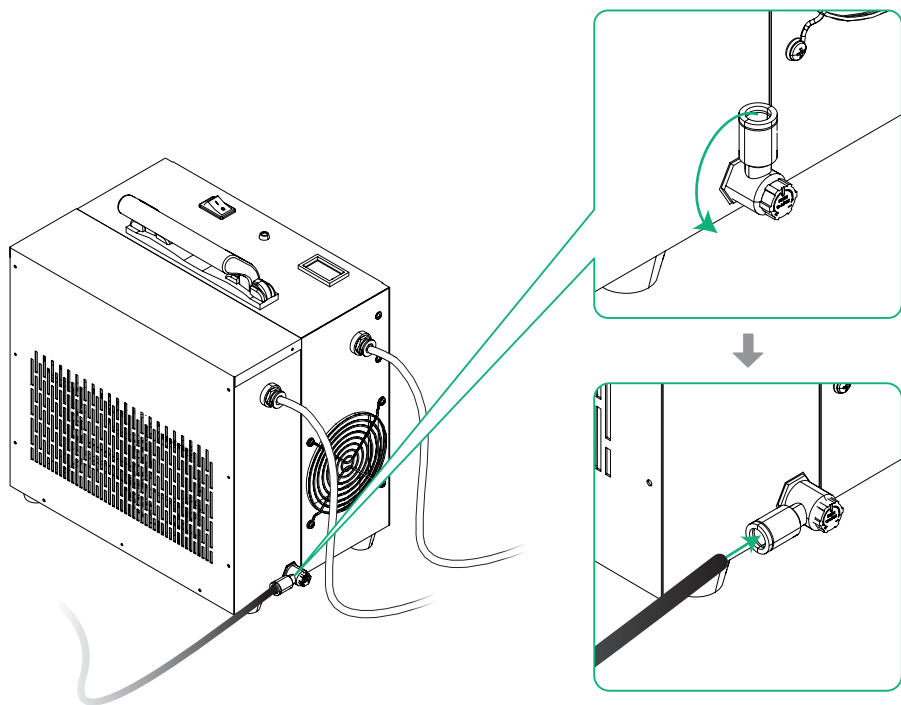
- 可將圓環朝與氣管的反方向按壓，氣管會自動彈出。

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。



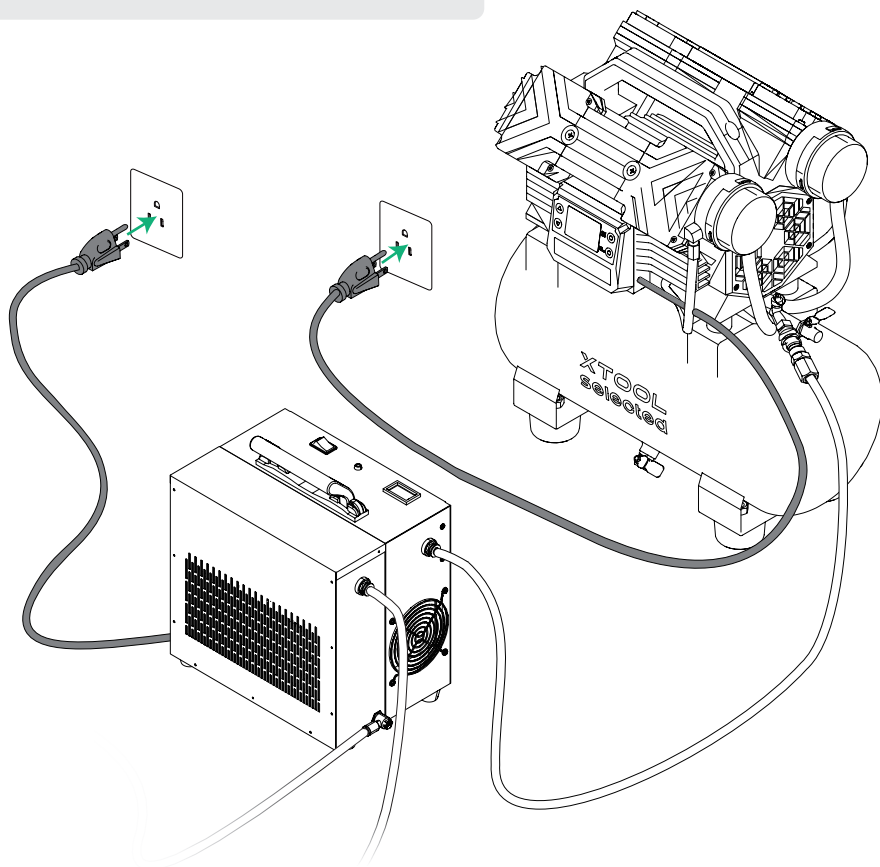
3 連接電源



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。

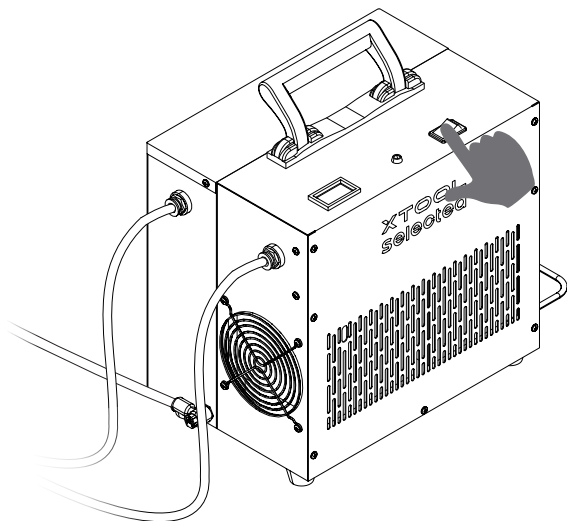


使用設備

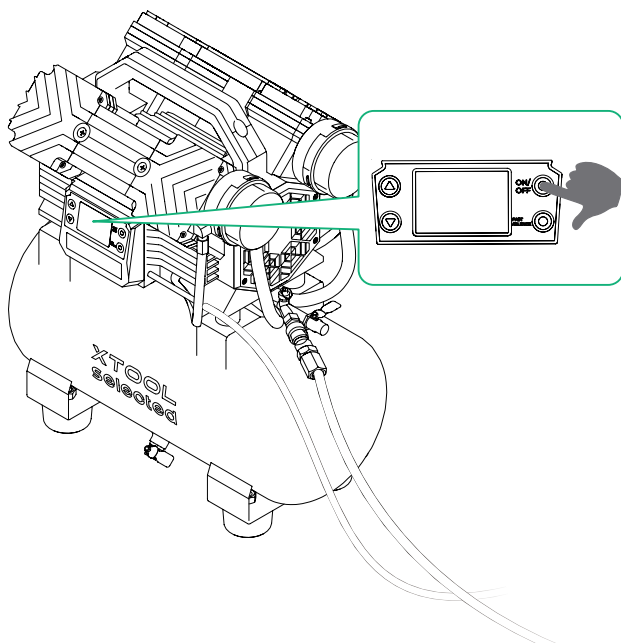
1 開機

- 請務必先啟動冷乾機電源，再啟動空壓機電源。

1



2

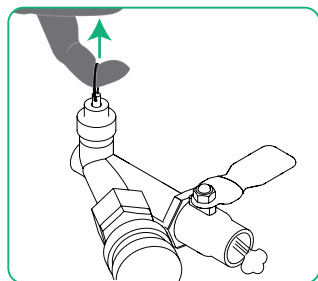
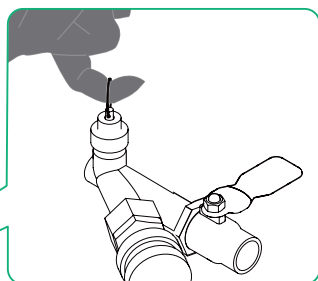
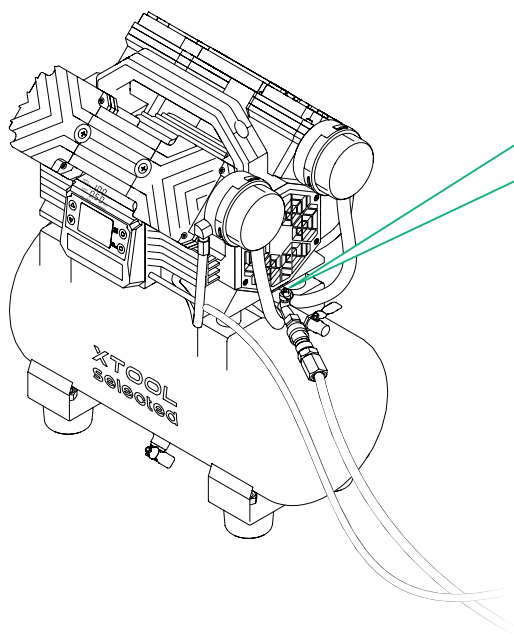


危險

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。

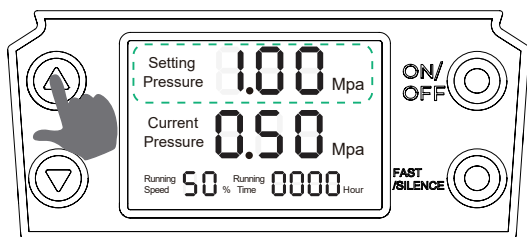


2 檢查空壓機安全閥



■ 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

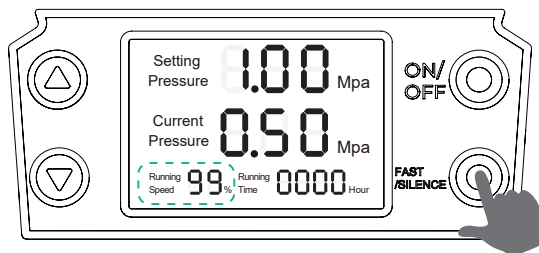
建議壓力值：1.0 MPa

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。

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）

- 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。

維護

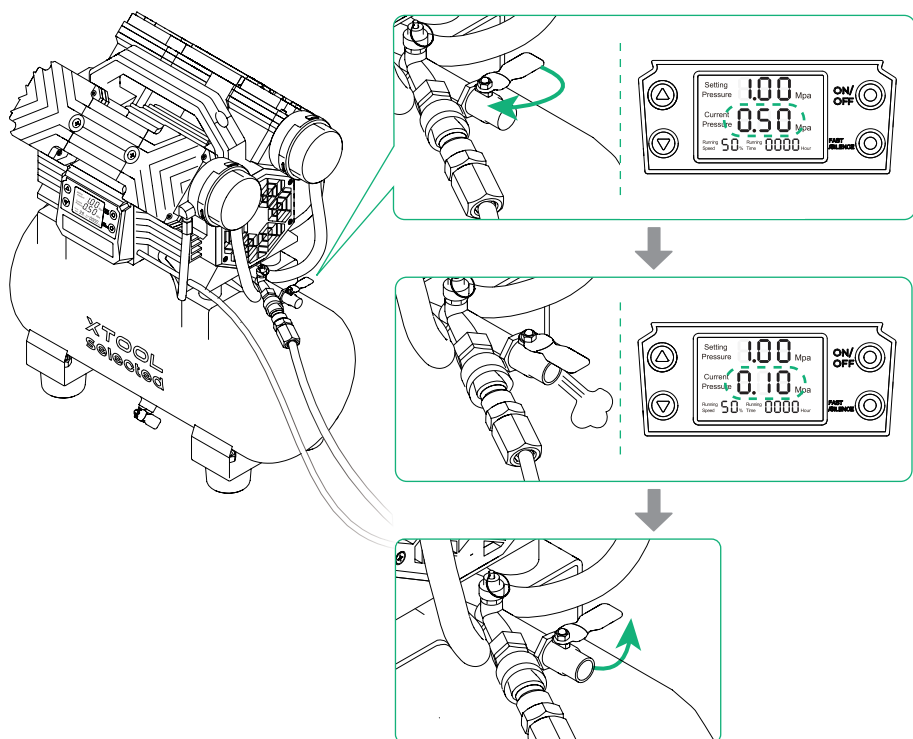


- 所有保養作業進行前，應排出氣體並切斷電源，否則會造成危險。
- 保養作業前應請等待機身完全冷卻，以免造成燙傷。

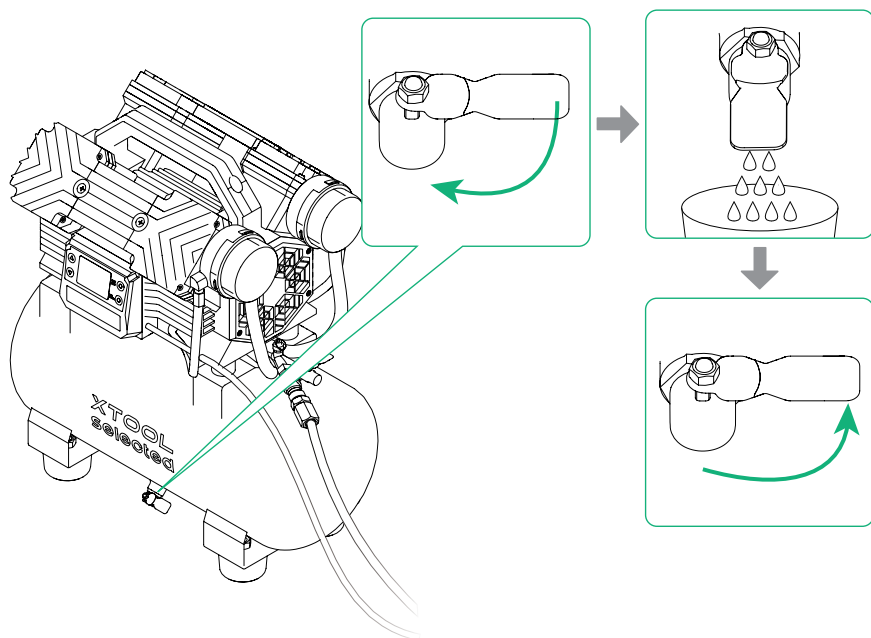
零件	保養作業	頻率
儲氣桶	排放廢水	建議每日排放一次
消音器濾芯	清潔或更換	每使用 100 小時
安全閥	檢查是否排氣	每週

排放廢水

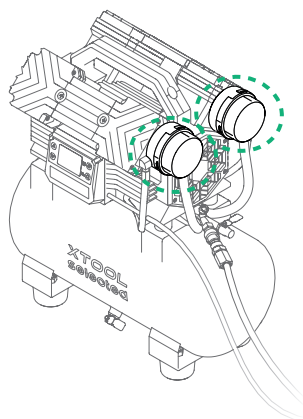
- (1) 檢查壓力值，若高於 0.1 MPa，則需要打開排氣閥排氣，直至氣壓降低至 0.1 MPa 以下。



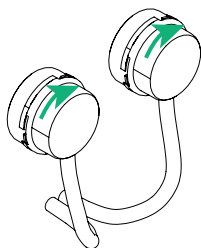
- (2) 關閉空壓機，並切斷電源。
- (3) 打開排水閥進行排水，排水完成後請關閉排水閥。



清潔或更換消音器濾芯

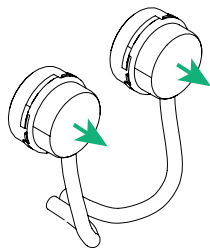


1



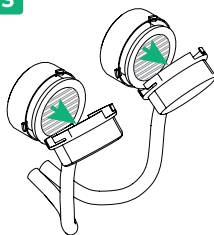
順時針輕旋消音器外殼，直到卡榫解鎖為止。

2



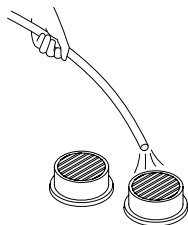
卸下消音器外殼。

3



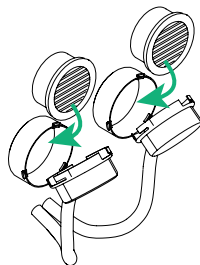
取出濾芯。若要清潔濾芯，執行步驟 **4**。若要更換濾芯，直接跳到步驟 **5**。

4



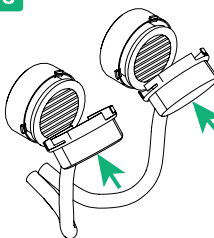
使用空壓機與冷乾機產生的乾燥高壓氣體吹除濾芯。請勿以水清潔。

5



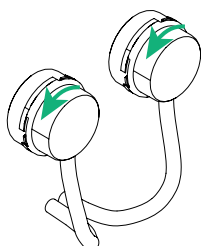
裝回清潔後的濾芯，或更換為新濾芯。

6



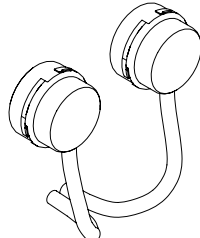
裝回消音器外蓋。

7



逆時針旋轉，將卡榫鎖定。

8



完成

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。

XTOOL
selected