

XTOOL selected

에어 컴프레서



빠른 시작 가이드

아이템 목록 - - - - - 01

에어 컴프레서를 알아보세요 - - - - - 01

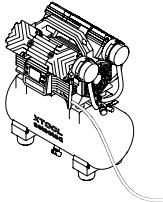
연결 - - - - - 02

장치 사용 - - - - - 04

유지 보수 - - - - - 07

자주 묻는 질문 - - - - - 10

아이템 목록



에어 컴프레서



소음기용 필터(예비)



튜브



빠른 시작 가이드

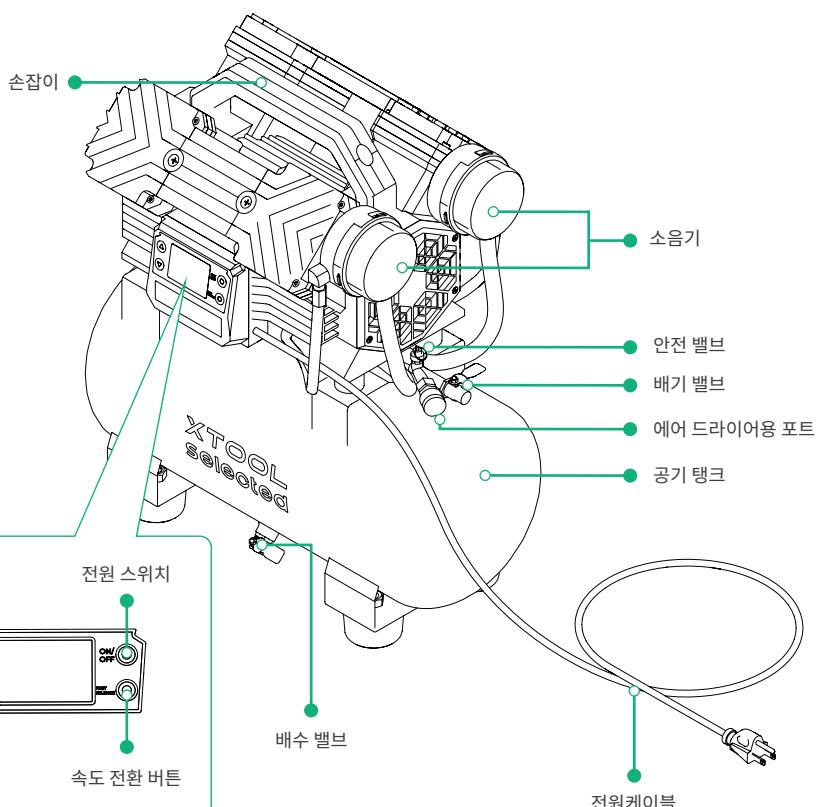


안전 지침



전원 케이블은 제품이 배송되는 지역에 따라 다릅니다.

에어 컴프레서를 알아보세요



제어판

제품 상세 정보

PSI	CFM	작동 압력 (MPa)	정격 전력 (W)
145	12.4	0.3-1.0	2200

탱크 용량 (L)	작동 전압 (VAC)	기계 순중량 (kg)	크기 (가로 × 세로 × 깊이) (mm)
20	200-240	16	460 × 530 × 270

연결



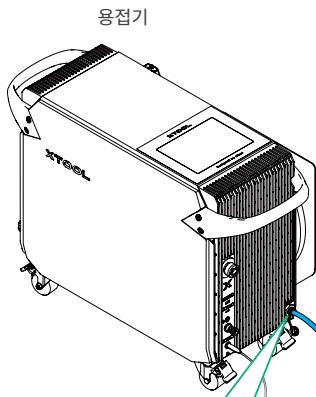
에어 컴프레서는 에어 드라이어와 함께 사용해야 하므로, 본 설명서에는 에어 드라이어 조작 방법이 포함되어 있습니다. 에어 드라이어 부품은 에어 드라이어 포장 박스 안에 있습니다.

1 장비 연결

에어 컴프레서

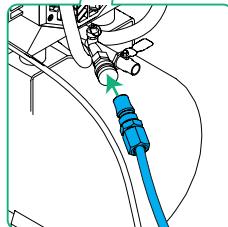
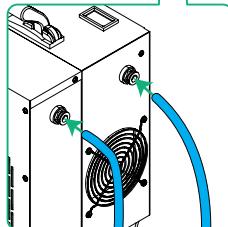
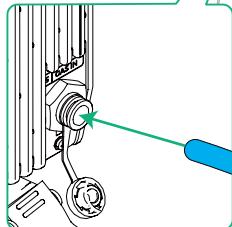
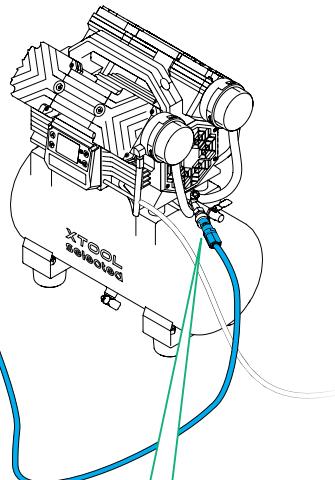
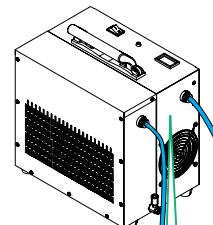


튜브

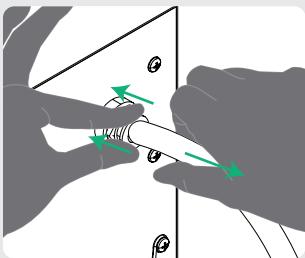


용접기

에어 드라이어

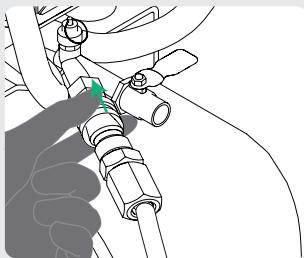


튜브 제거



에어 드라이어

- 커넥터 콜렛을 누르고 튜브를 바깥쪽으로 당기세요.



에어 컴프레서

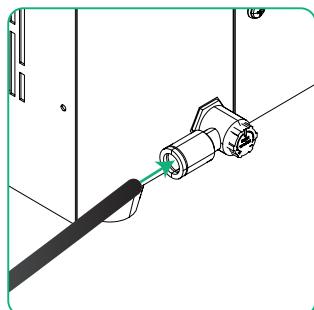
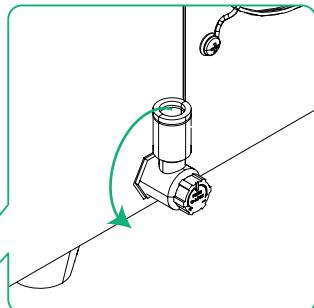
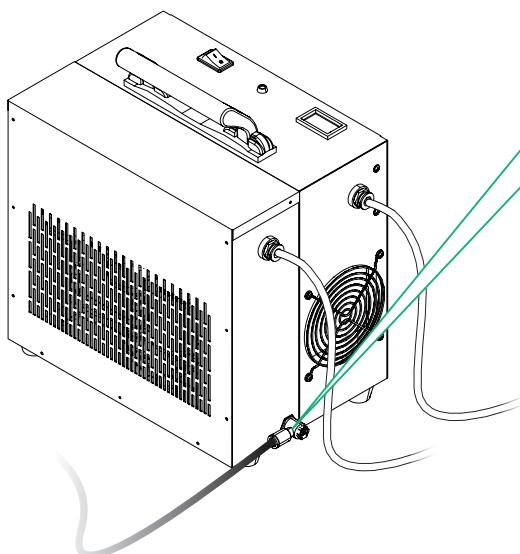
- 커넥터 링을 누르면 튜브가 자동으로 빠져나옵니다.

2 배수관 연결



배수관 2m

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



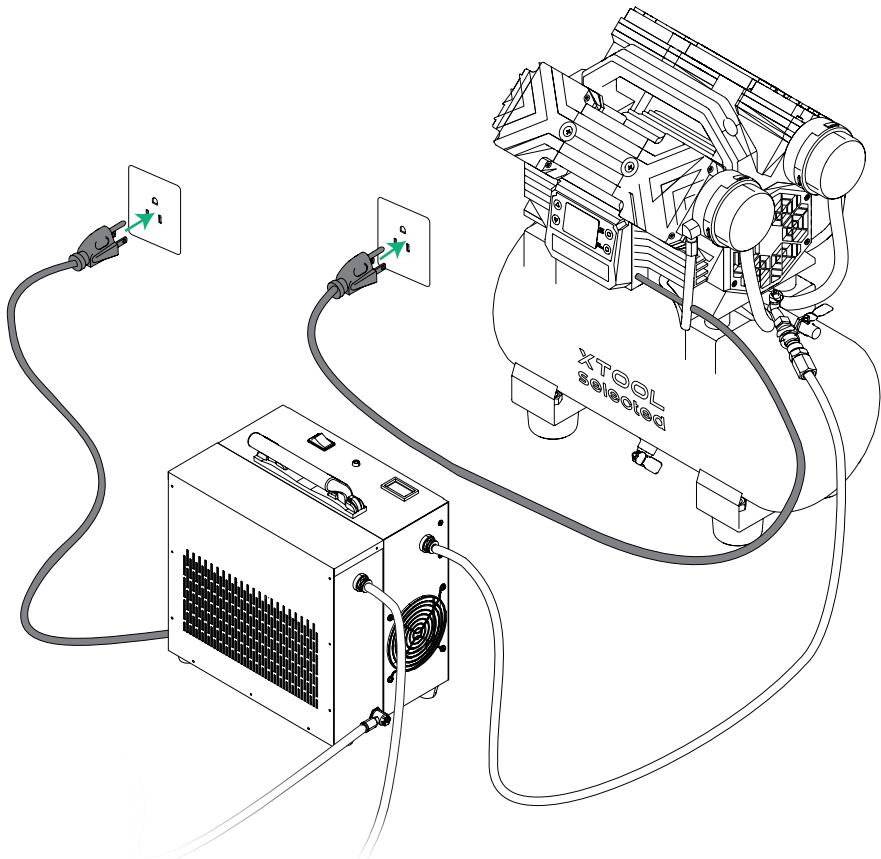
3 전원 공급 장치에 연결



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.

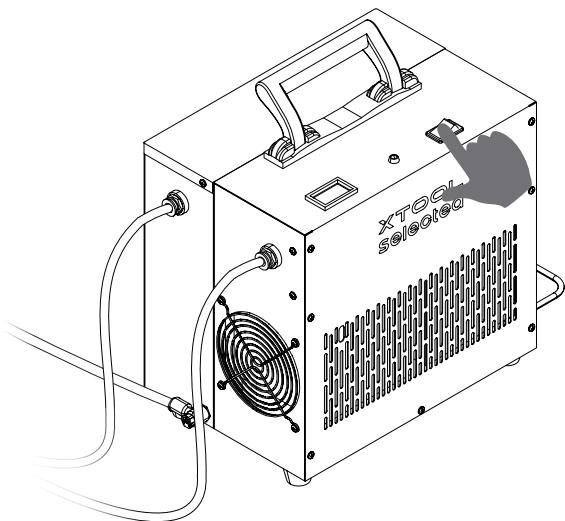


장치 사용

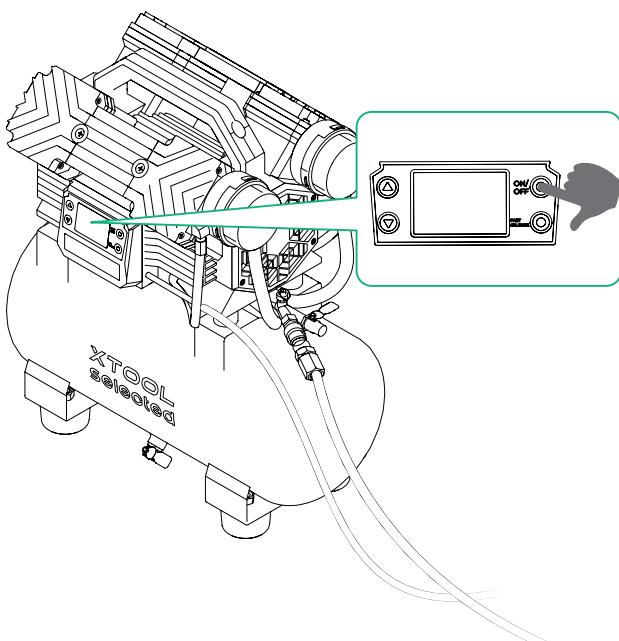
1 전원 켜기

- 에어 드라이어를 먼저 켜고 그 다음에 에어 컴프레서를 켭니다.

1



2

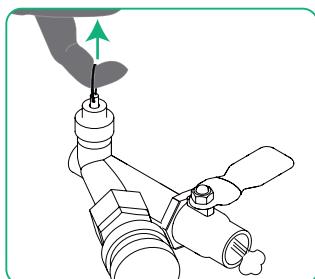
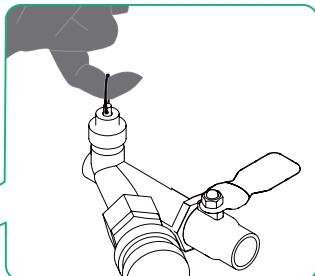
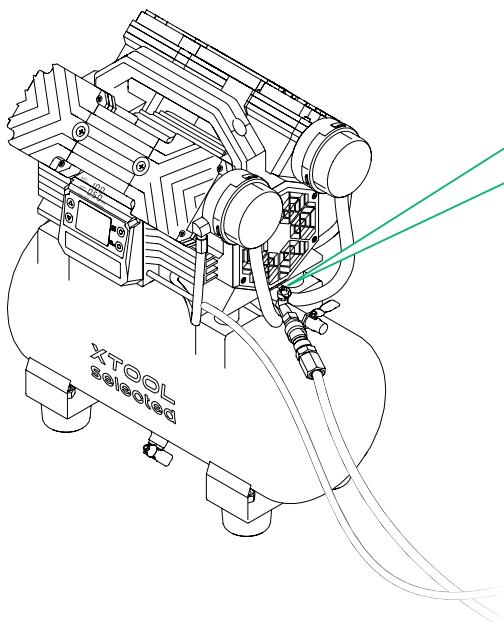


위험

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

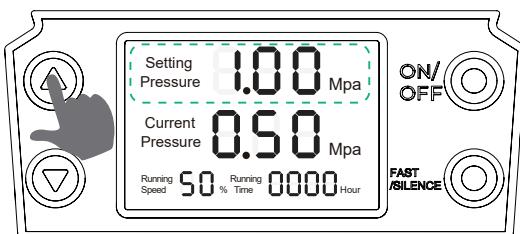


2 에어 컴프레서의 안전 밸브 점검



- 안전 밸브 림을 당겨 가스가 배출되는지 확인하십시오. 가스가 배출되면 에어 컴프레서가 정상적으로 작동하는 것입니다.

3 압력 설정.



압력 범위: 0.3~1.0 MPa

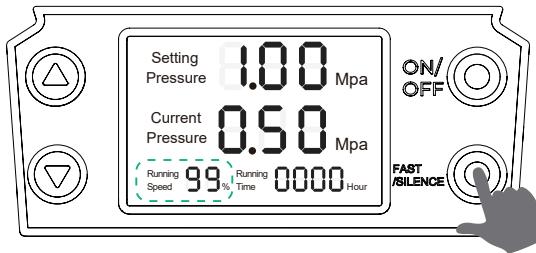
권장 압력: 1.0 MPa

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.

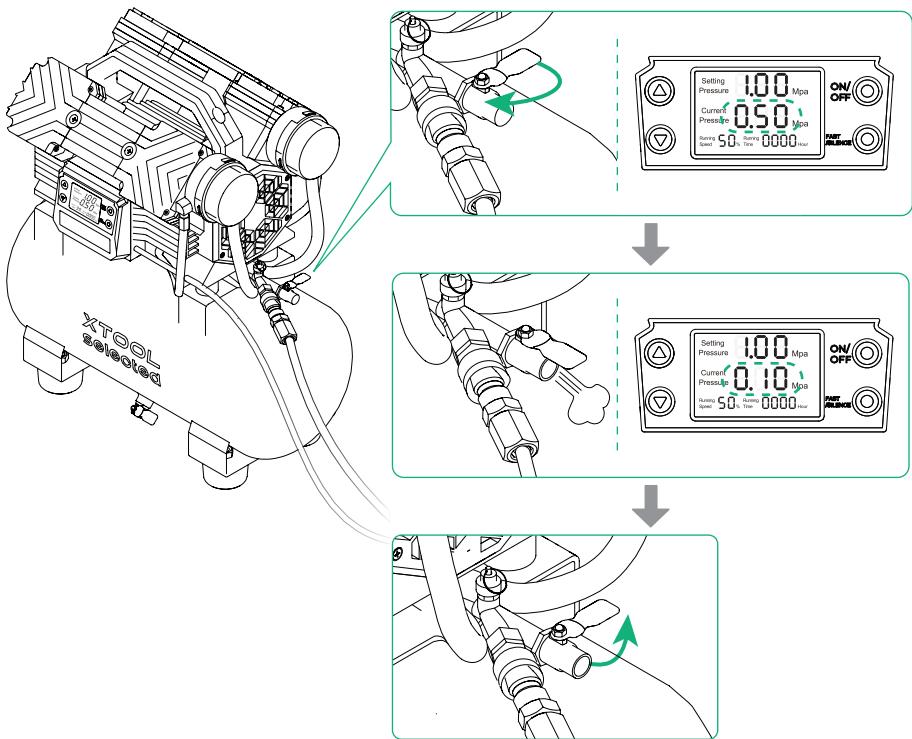
유지 보수

- 유지보수를 하기 전에 전원을 차단하고 모든 공기를 배출하여 잠재적인 위험을 방지해야 합니다.
- 화상을 입지 않도록 유지보수 전에 기계가 완전히 식을 때까지 기다려야 합니다.

부품	유지 보수 방법	빈도
공기 탱크	폐수 배출	하루에 한 번
소음기용 필터	청소 혹은 교체	100시간 사용 후
안전 밸브	가스 방출 확인	매주

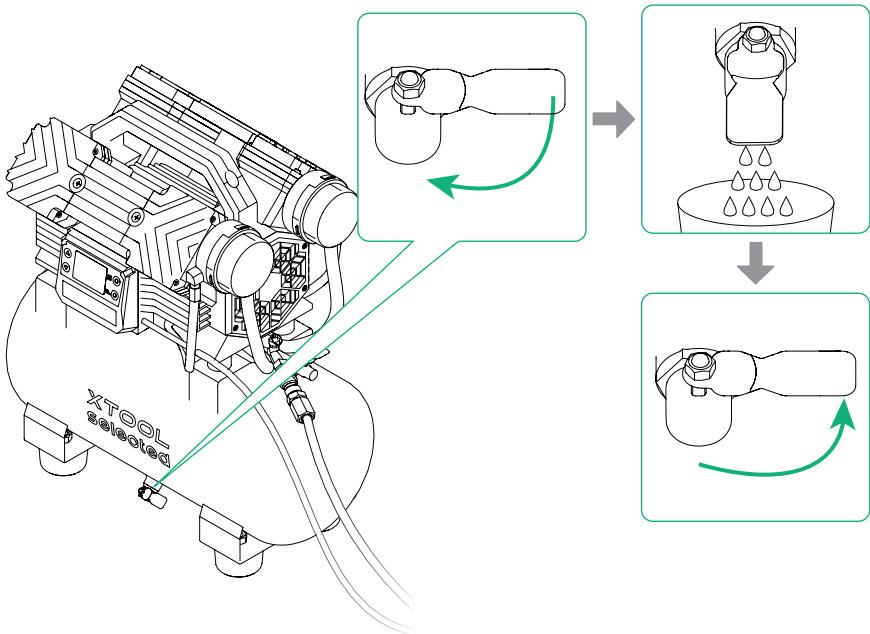
폐수 배출

(1) 압력 수준을 확인하십시오. 0.1 MPa를 초과하면 배기 밸브를 열어 압력이 0.1 MPa 이하로 떨어질 때까지 배기해야 합니다.

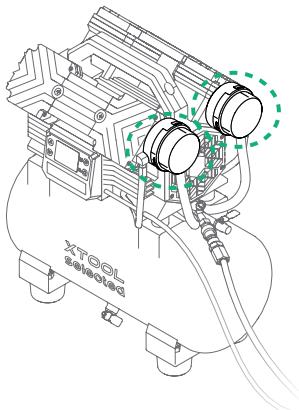


(2) 에어 컴프레서를 끄고 전원을 차단합니다.

(3) 배수 밸브를 열어 물을 배출합니다. 배수가 완료되면 배수 밸브를 닫습니다.



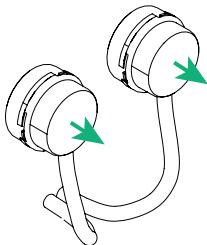
소음기 필터를 청소하거나 교체합니다



1



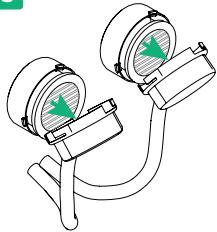
2



걸쇠가 풀릴 때까지 소음기
덮개를 시계 방향으로 부드럽게
돌립니다.

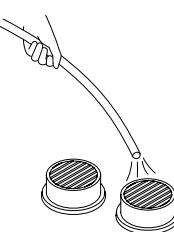
소음기 덮개를 제거합니다.

3



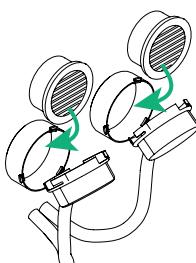
필터를 꺼내십시오. 필터를
청소하려면 4 단계로
진행합니다. 필터를
교체하려면 5 단계로
마십시오.

4



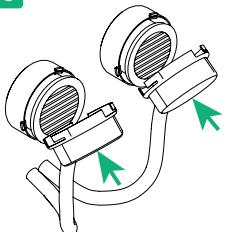
에어 컴프레서와 에어 드라이어로
생성된 압축되고 건조한 공기로
필터를 청소합니다. 물로 세척하지
마십시오.

5



청소된 필터를 다시 설치하거나
새 필터를 교체합니다.

6



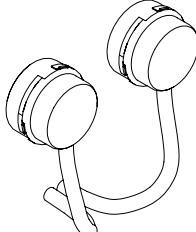
소음기 덮개를 다시 부착합니다.

7



시계 반대 방향으로 돌려서 걸쇠를
잠금합니다.

8



완성

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 연결된튜브를 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 기능 사용을 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.

XTOOL
selected