

弯管使用说明

5. 退管

铜管完成折弯后，推动开关推钮向后运动，顶轮后退，铜管自动脱落，机器停止。

6. 待机

- 6.1 完成弯管后，点按启动开关，机器进入待机状态；
- 6.2 机器放置5分钟无动作，自动进入低功耗状态，指示灯熄灭。

反向弯管使用说明

1. 反弯固定块用弯管器上的锁紧螺钉A锁紧，将合适尺寸的顶轮字样面朝下，向上压进反弯固定块；
2. 将横梁组件锁紧在反弯顶块上，再将反弯顶块插入顶杆，用锁紧螺钉B锁紧；
3. 将定位转轮凹槽调整到合适尺寸，将铜管放入顶轮凹槽并贴紧，启动机器折弯。

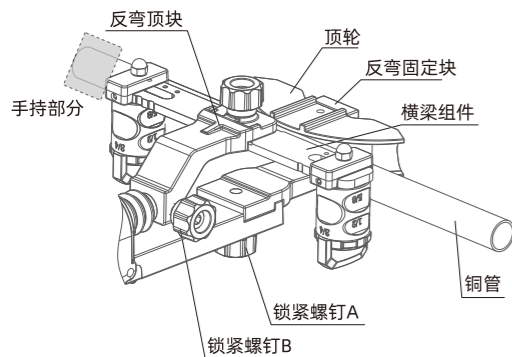


图8

* 反弯装置可选配

充电

1. 将电池包两侧凸筋部位按压住再拔出；

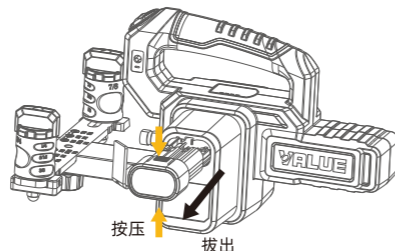


图9

2. 将电池包插入充电器凹槽中；



图10

- 2.1 充电器接通电源。充电指示灯亮起黄灯并闪烁时，表示充电进行中；充电指示灯转为黄灯常亮时，表示充电完成；
- 2.2 充电完成取下电池包安装到机身上。电池包凸台与机身定位槽对齐卡入到位。

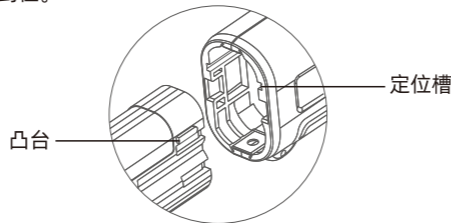


图11

故障指南

1. 电器故障

报警信号	可能原因	解决措施
工作指示灯一闪一停	短路	联系厂家或经销商修理
工作指示灯二闪一停	ID检测失败	检查电池包或ID插脚位置
工作指示灯三闪一停	电池包温度保护	等待电池包降温或升温
工作指示灯四闪一停	过流保护	重新开机
工作指示灯五闪一停	电机温度保护	等待电机降温
工作指示灯六闪一停	限位开关保护	联系厂家或经销商修理
充电器指示灯急闪	电池包或充电器故障	联系厂家或经销商修理

表2

2. 其他故障

报警信号	可能原因	解决措施
按下启动开关，推滑动开关，机器不运转或工作中停机	电池包电量低 线路或电机故障	充电 联系厂家或经销商修理
铜管变形、折断、角度欠佳	选用定位转轮凹槽和铜管不匹配	选用合适的定位转轮凹槽
	选用顶轮和铜管不匹配	选用合适的顶轮
	横梁组件上选择档位和铜管不匹配	按照横梁组件上的提示选择合适的档位
	定位转轮没有锁紧	锁紧定位转轮
	折弯硬质铜管	硬管退火处理或选用薄壁铜管

表3

让工作更轻松!

VEB-1
锂电弯管器



浙江飞越机电有限公司

ZHEJIANG VALUE MECHANICAL & ELECTRICAL PRODUCTS CO., LTD

地址:浙江省温岭市东部新区第三街5号 邮编:317500

电话:0576-86191958

传真:0576-86191957

E-mail:sale@worldvalue.cn

www.worldvalue.cn

飞越·品质保证



安全指南

警告：为避免发生伤害事故，使用前请仔细阅读本说明书并理解相关的提示。

- 1、保持作业区清洁整齐，以免作业时杂物卷入引发安全事故。
- 2、使用机器时需保持头脑清醒，切勿在疲惫、服药、饮酒或生病后作业。
- 3、妥善保管，切勿让儿童、不熟悉机器和操作说明的人接触或使用。
- 4、请使用原厂配置的配件，包括横梁组件、顶轮、充电器、电池包等，避免引发安全事故。
- 5、使用机器弯管时请勿把手放入顶轮和转轮中间区域。
- 6、请不要随意改造本机器。如需修理请联系厂家或经销商。一经个人或未经授权机构拆开，本公司将不再修理。
- 7、请勿拆解电池包，避免引发安全事故。它必须和家庭垃圾分开回收或处理。请按照当地的环保法规来处理电池。
- 8、如遇故障，请参照故障指南里的表格说明进行排查。

外型结构



图1

滑动开关：控制机器前进/后退。

启动开关：开机点按启动开关，工作指示灯亮。

电量指示灯：分为100%、75%、50%、25%四格绿色提示灯。

工作指示灯：用于指示工作状况和故障提示。

顶轮、定位转轮：加持、弯管。

电池包：为锂电可充电电池，用于给机器提供电能。

技术参数

型号	VEB-1
适用尺寸	1/4"(6mm), 5/16"(8mm), 3/8"(10mm), 1/2"(12mm), 5/8"(16mm), 3/4"(19mm), 7/8"(22mm)
外形尺寸	325×250×180mm
重量	2.7kg
标称电压	DC 7.2V
容量	2.0 Ah
弯管次数	3/4" 铜管可弯管约90次(满电)
充电时长	35分钟
使用温度	5°C-40°C
充电器	VAC-2
输入电压	AC 100-260V
输出电压	DC 8.3V
频率	50/60Hz
输出电流	3.5A
输入功率	50W

表1

弯管使用说明

1. 弯管前准备

硬管退火处理(软管可不退火);

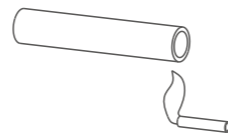


图2

2. 横梁组件安装

拧紧锁紧螺钉把横梁组件锁紧在机器上;

弯管使用说明

3. 电池包安装

将充满电的电池包安装到机身上，电池包凸台与机身定位槽对齐卡入到位。

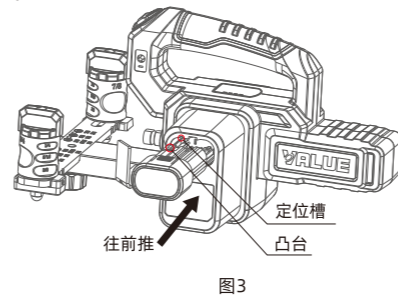


图3

4. 弯管器使用

4.1 定位转轮档位选择、锁紧

松开旋钮，手持锁紧螺母带动转轮滑动到所需位置：

如下图(①/②/③)，旋紧旋钮。

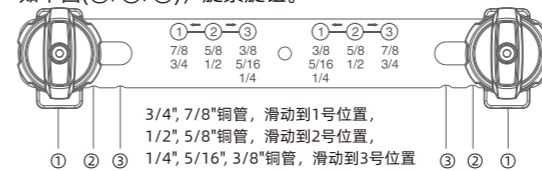


图4

4.2 定位转轮凹槽调整

将定位转轮上所需弯管的尺寸凹槽正对铜管，定位转轮尺寸凹槽错误会导致弯管失败。

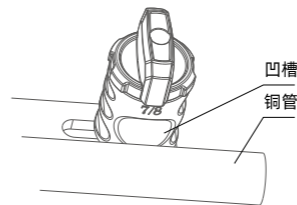


图5

弯管使用说明

4.3 顶轮安装

弯管时选择相应规格的顶轮；顶轮刻字面朝上，对准顶杆压入；拆卸时两手放在顶轮两侧朝外推出。

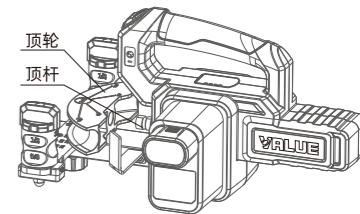


图6

4.4 弯管

手持铜管放入凹槽内并与其贴合，点按启动开关，指示灯亮，推动开关推钮向前运动，顶轮前进开始弯管。(图7)

注意：请勿把手放入顶轮和转轮中间区域。

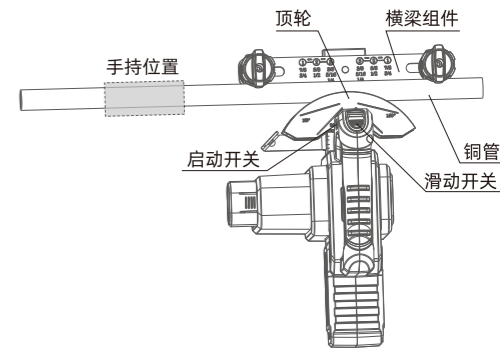


图7

机器自动停止时，铜管折弯90°；其他折弯角度需参考顶轮角度线人工判断是否到达所需的角度，在将接近所需的折弯角度时，可以推放开关，慢慢接近所需折弯角度。