

让工作更轻松!

VALUE 飞越

### 反向弯管操作说明

3、旋转转轮将所需弯管的尺寸凹槽正对铜管，将铜管放入转轮对应的凹槽内。(凹槽放置错误会导致弯管失败)

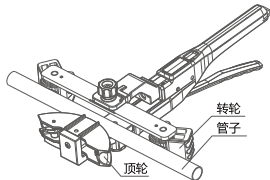


图7

4、连续按动+松开手柄，铜管随之弯曲，直到所需角度为止；注意：弯管器最大折弯角度为90度。

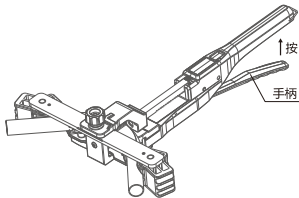


图8

让工作更轻松!

VALUE 飞越

### 反向弯管操作说明

#### 5、退管

下拉手柄并竖放弯管器利用重力使反弯顶块退回。折弯3/4、7/8管子时，逆时针旋转顶轮上的脱管旋钮松开铜管；其他小管径铜管，则上下摆动铜管使其松动后取出。

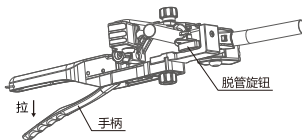


图9

注意事项：当手柄复位不灵活时，请注意清除齿条、手柄、驱动棘爪等配件内的积尘。

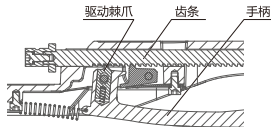


图10

VALUE 飞越

VALUE Creates Value 卓越品质 飞越无限

# 让工作更轻松!

## VBT系列 7合1弯管器



浙江飞越机电有限公司

ZHEJIANG VALUE MECHANICAL & ELECTRICAL PRODUCTS CO., LTD

地址:浙江省温州市东部新区第三街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。

## 正向弯管操作说明

## 1、预装顶轮和横梁组件

取横梁组件放入弯管器相应的槽体内, 拧紧锁紧螺钉; 将手柄下拉并竖放弯管器, 利用重力使齿条复位, 选择铜管对应管径的顶轮插入顶杆。

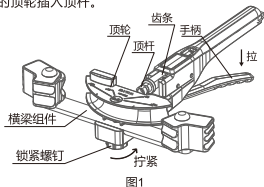


图1

## 2、放铜管

旋转转轮将所需弯管的尺寸凹槽正对铜管, 将铜管放入转轮对应的凹槽内。凹槽放置错误会导致弯管失败)

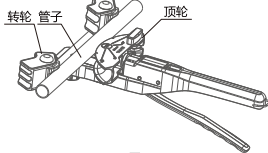


图2

## 正向弯管操作说明

## 3、弯管操作

连续按动+松开手柄, 铜管随之弯曲, 直到所需角度为止; 注意: 弯管器最大折弯角度为90度。

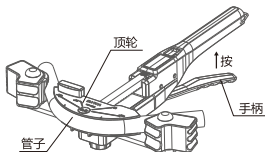


图3

## 4、退管

下拉手柄并竖放弯管器利用重力使顶轮退回。折弯3/4、7/8管子时, 逆时针旋转顶轮上的脱管旋钮松开铜管; 其他小管径铜管, 则上下摆动铜管使其松动后取出。

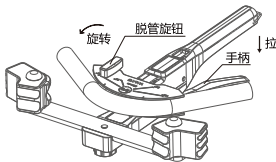


图4

## 反向弯管操作说明

## 1、预装反弯固定块和反弯顶块

取反弯顶块插入顶杆并旋紧锁紧螺钉, 取反弯固定块装入弯管器相应的槽孔中并旋紧锁紧螺钉, 将手柄向下拉并竖放弯管器, 利用重力使反弯顶块复位。

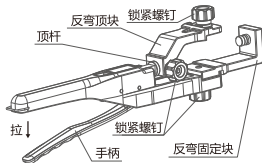


图5

## 2、预装顶轮和横梁组件

取横梁组件装入反弯顶块并旋紧锁紧螺钉, 取顶轮反向插入安装座。

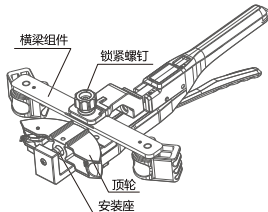


图6