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，将合适尺寸的顶轮角度标记面朝下，并压进反弯固定块；
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。

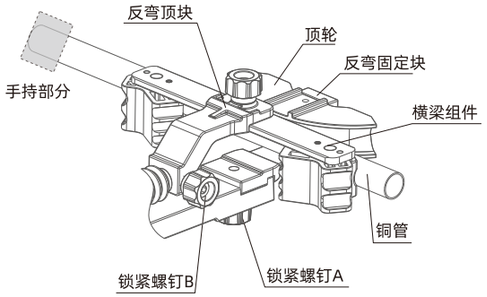


图7

* 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。

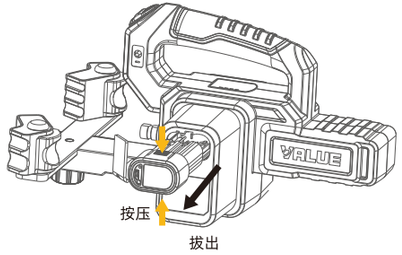


图8

让工作更轻松! VALUE飞越

充电

2. 请使用Type C数据线充电。（图9）

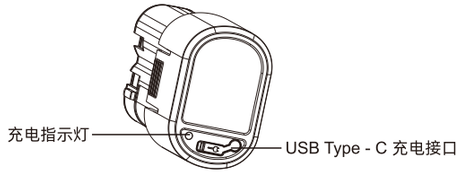


图9

电池包信息：
① 快充协议：支持PD3.0/FCP/AFC/QC，满足C to C\A to C接口，充电时间与原充电器持平，为45分钟；
② 通用性：可作为小型移动电源，对手机等充电；
③ 适配性：可适配VALUE所有7.2V锂电工具、原充电器也可给电池包充电。

备注：本产品电池包兼容Type-c通用快充与飞越品牌专用座充功能。建议优先使用前者，如需使用座充，电池包充满后可能会呈现过压保护状态，此属于正常现象不影响电池包的放电功能、充电安全及使用寿命。

3. 电池包充电时。充电指示灯亮起黄灯并缓慢闪烁时，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；充电指示灯亮起黄灯并快速闪烁时，表示充电错误。

4. 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10）。如1小时电池包仍显示未充满，那么电池包寿命可能耗尽，请联系厂家或经销商购买新的电池包。寿命耗尽的电池包，请立即停止充电，避免引发安全事故。

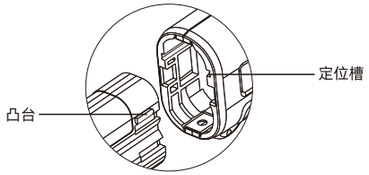


图10

让工作更轻松! VALUE飞越

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

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	充电
	线路或电机故障	联系厂家或经销商修理
铜管变形、折断、角度欠佳	选用转轮凹槽和铜管不匹配	选用合适的转轮凹槽
	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
	折弯硬质铜管	仅用于软质铜管

表3

合 格 证

出厂检验 INSPECT 合格

注意

本产品在正常使用条件下，自购买之日起提供一年保修服务。保修范围涵盖制造缺陷及材料瑕疵，人为损坏、不当操作或未经授权的改装将导致保修失效。

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
电话：0576-86191958
www.worldvalue.cn E-mail:sale@worldvalue.cn

VALUE®飞越®
VALUE Creates Value 卓越品质飞越无限

让工作更轻松!

VEB-1S
轻松锂电弯管器

VALUE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、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。一经个人或非授权机构拆开，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

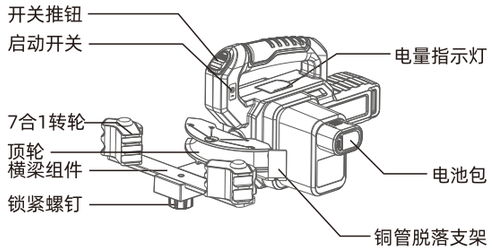


图1

开关推钮：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：用于指示工作状态和故障提示。
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。

让工作更轻松! VALUE 飞越

技术参数

型号	VEB-1S
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	325×268×180 mm
重量	3.3 kg
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	45分钟
使用温度	5℃-40℃

表1

弯管使用说明

1. 弯管前准备
请确认铜管为软质铜管。如使用硬质铜管会导致铜管变形（压扁、扭结、椭圆形等），甚至会损坏设备。

2. 横梁组件安装
拧紧锁紧螺钉把横梁组件锁紧在机器上。

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。

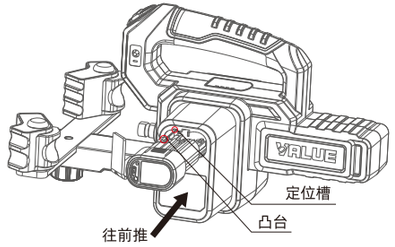


图2

让工作更轻松! VALUE 飞越

弯管使用说明

4. 弯管器使用
4.1 7合1转轮档位选择
根据铜管尺寸将需要的弯管槽旋转到正面。

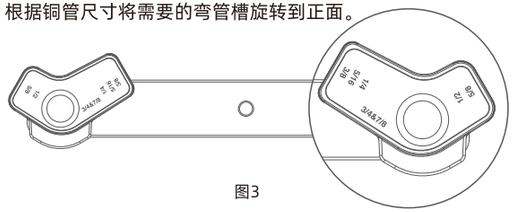


图3

4.2 转轮凹槽调整
将转轮上所需弯管的尺寸凹槽正对铜管，转轮尺寸凹槽错误会导致弯管失败。

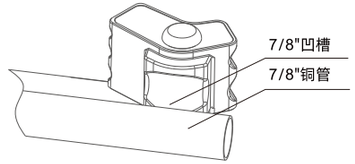


图4

4.3 顶轮安装
弯管时选择相应规格的顶轮；顶轮角度标记面朝上，对准顶杆压入；拆卸时两手放在顶轮两侧朝外推出。

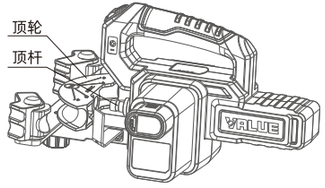


图5

让工作更轻松! VALUE 飞越

弯管使用说明

4.4 弯管
手持铜管放入凹槽内并与之贴合，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。
注意：请勿把手放入顶轮和转轮中间区域。

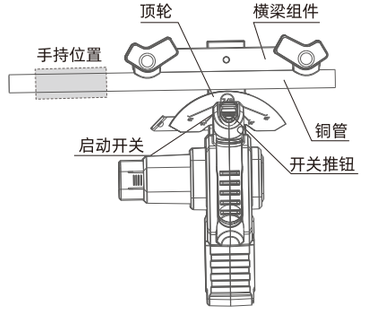


图6

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。

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。