

# 多功能滚动式弯管机 鑫隆牌多功能滚动式弯管机 多功能滚动式

产品名称	多功能滚动式弯管机 鑫隆牌多功能滚动式弯管机 多功能滚动式
公司名称	济宁市市中区鑫隆工矿配件厂
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	山东省济宁市市中区龙行路1027
联系电话	0537-2260518 15053797895

## 产品详情

多功能滚动式弯管机鑫隆牌多功能滚动式弯管机多功能滚动式弯管器弯管机厂家

DWQJ-G76多功能弯管机，DWQJ-G76弯管机，DWQJ-G76多功能滚动式弯管机,76多功能弯管机

50多功能弯管机 50 多功能滚动式弯管机（方管，圆管）50 方管弯管机（最短管子要求1.5m）

DWQJ-G76多功能滚动式弯管机（方管弯管机）的产品说明信息可能还不够细致和全面，如果您需要更详细了解多功能滚动式弯管机|方管弯管机的相关信息或索取相关资料，欢迎随时与我联系！联系人：刘阳 手机：15053797895 电话：0537-2260518

鑫隆生产的其他弯管机型号：

产品名称 型号规格 手动弯管机 SWG-22B  
手动弯管机(手动式) SWG-25 手动弯管机（整体式） SWG-2A/SWG-3B/SWG-4D  
手动弯管机（分体式） SWG-3B/ SWG-4D

手摇多功能弯管机：SWG-38

电动弯管机 DWG-2A/ DWG-3B/ DWG-4D  
多功能滚动式弯管机 DWQJ-76/ DWQJ-114/BA-4

50多功能弯管机1.1kw 100kg 圆19-63 方19-50 方管弯管机 外径114 3.5厚  
模具整套 圆管方管

DWQJ-G76多功能滚动式弯管机主要适用于建筑装璜行业，用与弯曲不锈钢和其他有色金属薄壁园管、方管、矩形管。根据需要使其弯成任意弧度。使用该机弯管时，不需要加热或填砂工艺，根据不同的需

要可以冷弯成形。所弯制品具有园弧光滑，清晰，变形量小等特点。本机设计结构简单，DWQJ-G76多功能滚动式弯管机操作灵活方便，使用寿命长，配备模具多。具有一机多用的功能。并能把6M长，直径25.4 ¢ 以下的不锈钢管一次性弯成园圈，使园圈逐渐滚缩成弹簧式的小园圈的特殊功能。DWQJ-

G76多功能滚动式弯管机主要技术参数：型号 DWQJ-G76

圆管 主动模mm 16、 19、 22、 25、 32、 38、 51、 63、 76

被动模mm 16、 19、 22、 25、 32、 38、 51、 63、 76

方管 主动模mm 16、 19、 22、 25、 30、 38、 40、 50

被动模mm 16、 19、 22、 25、 30、 38、 40、 50 管壁厚度 (mm) 0.5-2

电机功率 (kw) 1.5

电压 (v) 380 重量 (kg) 290 外形尺寸 (cm) 60 × 89 × 109

50多功能滚动式弯管机 多功能滚动式弯管机 多功能滚动式弯管机主要适用于建筑装璜行业，用与弯曲不锈钢和其他有色金属簿壁园管、方管、矩形管。根据需要使其弯成任意弧度。使用该机弯管时，不需要加热或填砂工艺，根据不同的需要可以冷弯成形。所弯制品具有园弧光滑，清晰，变形量小等特点。本机设计结构简单，多功能滚动式弯管机操作灵活方便，使用寿命长，配备模具多。具有一机多用的功能。并能把6M长，直径25.4 ¢ 以下的不锈钢管一次性弯成园圈，使园圈逐渐滚缩成弹簧式的小园圈的特殊功能。50多功能滚动式弯管机主要技术参数所配套模具为：

圆管 主动模mm 19、 22、 25、 32、 38、 51、 63、

被动模mm 19、 22、 25、 32、 38、 51、 63、

方管 主动模mm 20、 25、 30、 40、 50

被动模mm 20、 25、 30、 40、 50 管壁厚度 (mm) 0.5-1.5 电机功率 (kw) 1.1

电压 (v) 380/220 重量 (kg) 100

型号 弯管能力 弯管壁厚 (mm) 电压 (V) 备注

圆管 (mm) 方管 (mm) DGWGJ-

G76 16-76 16 × 16-50 × 50 0.2-2 380 电动 DGWQJ-

G114 13-114 16 × 16-100 × 50 0.6-3.5 380 电动 DGWQJ-

G133 13-133 25 × 25-100 × 50 0.6-4.0 380 电动 DGWQJ-

G159 13-159 25 × 25-100 × 100 0.6-4.0 380 电动 DGWQJ-

G168 13-168 25 × 25-100 × 100 0.6-5.0 380 电动 1、 DGWGJ-

G76圆管模规格： 16、 19、 22、 25、 32、 38、 51、 63、 76mm，

方管模规格： 16、 19、 22、 25、 30、 38、 40、 50mm

2、弯管成形为弧度，弯曲半径大小根据材质的延伸率与可弯曲性能许可为条件。3、DGWQJ-

G114 ~ G168型模具规格、形状，为用户需求定制。BA-4电动多功能弯管机 多功能弯管机，方管弯管机，钢管弯管机，钢管折弯机，方管圆管弯管机，方管弯管机，能弯方管和圆管的弯管机 技术参数

项目 主轴转速：15转/分钟 直径 厚度

管材弯管能力 圆管 19— 76 0.4—2.5

方管 10\*10--75\*45 0.5—2.5 管材弯曲半径 R：60-5000

主电机功率 1.5kw 4极 380v/220v 50Hz

整机尺寸 (长宽高) 810\*540\*950 (mm) 整机质量 230kg DWQJ-

G76多功能滚动式弯管机使用方法

1、将多功能滚动式弯管机开关拧紧、支承轮和模子与被弯工件接触部位涂润滑油脂。2、根据所弯管材大小，选择相应的弯模，装在活塞杆顶端，将两个支承轮相应的尺寸槽面向着弯模，特别注意支承轮应放在翼板面边的所相应尺寸孔内，“最大规格最外孔。以此类推。避免两支承轮位置不对称，造损坏模子及机件。3、放好工件后将上翼板盖上，先用快泵使弯模压到工件件，再用慢泵将工件压到所需角度，弯好后打开关工作活塞将自动复位，翻开上翼板，将工件取出。

四、注意事项：1、多功能滚动式弯管机使用前首先检查油箱内的油是否充足，如不足应加满。

2、工作前开关一定要关死；否则压力打不上，并把加油螺塞拧松，以便油箱通气。

3、所弯管材的外径一定要与弯模凹槽贴合，否则工件会产生凹瘪现象或将模子涨裂。4、焊接管的焊缝在要处于弯曲处正外侧或正内侧。弯曲过程中两支承轮要同时转动且工件在支承轮的凹槽内滑动，如单面不动应停止操作。5、多功能滚动式弯管机平时做好设备的清洁保养工作，加油要清洁，一定要经80目以上滤网过滤，油滤装置要定期清洗6、多功能滚动式弯管机使用15号机械油。五、易损件

为方便用户维修，将多功能滚动式弯管机易损密封件放入备件袋中。可能发生的故障及排除方法：  
故障 产生原因 排除方法

- 1、活塞杆伸出一定长度后摇动手柄，顶杆一伸一缩。 加油螺塞未拧松 拧松加油螺塞 泵体中出油阀口不密封出油阀钢球不圆整 油中有垃圾，应换干净的机油，更换钢球。
- 2、大、小泵活塞杆处渗油 密封圈损坏 将备件袋中密封圈换上
- 3、开关处渗油 开关内压圈太松 拆下限位螺钉和开关后，拧紧压圈 4、顶杆顶出无力，不能工作。 开关内钢球密封不好开关顶端没有顶牢钢球或掉落钢球 调换钢球拧紧开关，如无钢球，应加钢球。
- 5、顶杆顶端漏油 活塞杆顶端密封圈损坏 更换14×2.4 O型密封圈(自备) 6、大、小泵吸油不足 滤网器内滤网上附有垃圾或油量不足 拧下12序号零件，用汽油清洗网体并加满油。
- 7、模子安装孔裂开 模子顶出时有侧向载荷 如：弯过的工件再弯时位置未放正 检查两个支承轮位置是否对称，支承轮和工件贴合处涂油，放正第二次弯曲的位置。
- 8、拾泵也称冒泵、回泵 出油阀钢球不能正常复位 将作用杆(15)伸出，使柱塞泵上有压力时，在手柄座(14)上用榔头敲击几下即可使阀球复位。

《多功能弯管机》《方管弯管机》《圆管弯管机》《多功能滚动式弯管机》《DWQJ-G76多功能弯管机》《DWQJ-G76弯管机》《DWQJ-G76多功能滚动式弯管机》《76多功能弯管机》《50多功能弯管机》《50多功能滚动式弯管机(方管，圆管)》《50方管弯管机》  
专业生产厂家---鑫隆工矿设备厂欢迎您的来电咨询洽谈！

质量保证、专业生产！！产品咨询、采购热线：

联系人：刘阳（经理）

手机：15053797895 电话：0537-2260518

QQ：1274800736