

# 手动液压弯管机电动式液压弯管机带全套磨具

产品名称	手动液压弯管机电动式液压弯管机带全套磨具
公司名称	济宁鑫宏工矿机械厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	济宁市市中区龙行路1027号
联系电话	05372889118 13863769835

## 产品详情

swg系列手动液压弯管机用途：

swg系列手动弯管器（手动液压弯管器）是一种轻型的弯管工具，液压部分用快慢手摇泵并设置超负荷卸荷机构及滤油器，手动液压弯管机具有结构合理，重量轻、体积小、使用寿命长的特点，为建筑、化工、水暖、石油、煤炭等部门理想的手动弯管工具

如果需要更细致的 关于产品的信息 请联系鑫宏王静：

24小时手机联系方式：13863769835 24小时企业QQ：1994992922 阿里旺旺：wjxh2013

swg手动弯管机（手动液压弯管机）技术参数

型号

swg-2a

swg-3b

swg-4d

压力(mpa)

44

55

62

工作行程(mm)

250

320

420

弯管角度

$/2 <$

$/2 <$

曲率半径

4d

4d

管子外径(直径) 壁厚(mm)

21.3 × 2.75

26.7 × 2.75

33.5 × 3.25 42 × 3.25

48 × 3.5

60 × 3.5

21.3 × 2.75

26.7 × 2.75 33.5 × 3.25 42 × 3.25

48 × 3.5

60 × 3.575.5 × 3.75

88.5 × 4.0

21.3 × 2.75

26.7 × 2.75

33.5 × 3.25 42 × 3.25

48 × 3.5

60 × 3.575.5 × 3.75

88.5 × 4.0

108 × 4.5

整机重量(kg)

60

130

190

外形尺寸(mm)

76 × 38 × 23

96 × 42 × 28

122 × 48 × 29

手动液压弯管器 分体的 参数: 钢管 1/2-3 “ 厚度2.5-4.5mm。70mpa压力，弯管能力 90-180度 之间

swg手动液压弯管机使用方法l、将手动液压弯管机开关拧紧、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。

手动液压弯管机注意事项：1、手动液压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、手动液压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、手动液压弯管机使用15号机械油。