

# 圆钢液压弯管机，手动分体式液压弯管机木箱包装带磨具

产品名称	圆钢液压弯管机，手动分体式液压弯管机木箱包装带磨具
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-4d手动液压弯管机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

需要订购直接联系13863769835 /0537-2889118一口价 最低价 放心价

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 × 3.2542 × 3.25

48 × 3.5

60 × 3.5

21.3 × 2.75

26.7 × 2.75 33.5 × 3.2542 × 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

swg-4d手动液压弯管机使用方法  
1、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，弯好后打开开关,工作活塞将自动复位，翻开上翼板，将工件取出。

售后服务承诺：

1、服务宗旨：快速、果断、周到、彻底

2、服务目标：服务质量赢得用户满意

3、服务效率：保修期内或保修期外如设备出现故障，供方在接到通知后，维修人员在24小时内可达到现场并开始维修。

4、服务原则：产品保修期为十二个月，在保修期内供方将免费维修和更换属质量原因造成的零部件损坏，保修期外零部件的损坏，提供的配件只收成本费，由需方人为因素造成的设备损坏，供方维修或提供的配件均按成本价计