

# 供应SWG-4D手动液压弯管机、电动液压弯管机

产品名称	供应SWG-4D手动液压弯管机、电动液压弯管机
公司名称	济宁恒昌机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:恒昌 型号:SWG-4D
公司地址	山东省济宁市任城区长沟镇南阳李村
联系电话	0537-2078882 15653775788

## 产品详情

swg-4d手动液压弯管机

主要技术参数	
型号	swg-4d
最大工作压力	62mpa
最大工作行程	420 mm
弯管角度	$\frac{1}{2} a <$
曲率半径	4d
液压油牌号	n15
管子外径系列	21.3 × 2.75 26.7 × 2.75 33.5 × 3.25 42 × 3.25 48 × 3.5 60 × 3.5

	75.5 × 3.75 88.5 × 4.0 108 × 4.5
整机重量	190kg
外形尺寸	122 × 48 × 29cm

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。

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。易损件

为方便用户维修，将手动液压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园整	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	拧下12序号零件，用汽油清洗网体并加满油。

	油量不足	
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。

本公司其他产品:弯管机、电动切管机、压槽机、管道清理机、syk系列液压开孔器、手动液压钳、电动液压钳、搬运小坦克、水磨石机、抹光机、路面切缝机、平板夯、冲击夯、套丝机、钢筋弯曲机、对焊机  
等，欢迎来电咨询!

厂家： 济宁恒昌机械设备有限公司

联系人： 李振东

座机： 0537-2078882

传真： 0537-3150889

手机： 15653775788

qq： 2271990223

邮箱： 15653775788@163.com