

# SWG-3B手动液压弯管机，手动液压弯管器

产品名称	SWG-3B手动液压弯管机，手动液压弯管器
公司名称	济宁市鸿远铁路设备有限公司
价格	10.00/台
规格参数	品牌:顺源 型号:SWG-3B 模具:6套
公司地址	济宁市高新区黄庄工业园
联系电话	0537-2200288 18766886503

## 产品详情

swg-3b手动液压弯管机，手动液压弯管器

手动液压弯管机 液压弯管机 手动弯管机厂家 手动液压弯管机报价 手动液压弯管机直销 手动液压弯管机最低价

【型号】：swg-3b手动液压弯管机，手动液压弯管器

【产品说明】：

本厂生产的手动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

【技术参数】：

型号	swg-3b
最大工作压力	59mpa
最大工作行程	320 mm
弯管角度	/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 8套模具
整机重量	130kg
外形尺寸	96 × 42 × 28cm

【使用注意】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。特别根  
据弯曲半径大小，将液压油牌号与管径对应。液压油牌号与管径对应关系如下表所示。特别注意：弯管时，  
弯管机的弯管速度要慢，且弯曲半径要大于管径的1.5倍。在弯管过程中，如发现油管破裂，应立即停止弯管，  
并及时更换油管。弯管机的弯管速度要慢，且弯曲半径要大于管径的1.5倍。在弯管过程中，如发现油管破裂，  
应立即停止弯管，并及时更换油管。弯管机的弯管速度要慢，且弯曲半径要大于管径的1.5倍。在弯管过程中，  
如发现油管破裂，应立即停止弯管，并及时更换油管。弯管机的弯管速度要慢，且弯曲半径要大于管径的1.5倍。  
在弯管过程中，如发现油管破裂，应立即停止弯管，并及时更换油管。弯管机的弯管速度要慢，且弯曲半径要大于管径的1.5倍。

### 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。加油螺塞未拧紧或加油螺塞  
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。