

液压压弯机厂家质量保证

产品名称	液压压弯机厂家质量保证
公司名称	济宁市任城区鑫隆工矿配件厂
价格	1200.00/台
规格参数	品牌:鑫宏牌 型号:SWG-3d
公司地址	山东省济宁市任城区王母阁路
联系电话	0537-2889118 13863769835

产品详情

4寸手动液压弯管机厂家，手动液压弯管机规格型号，手动液压弯管机专业生产厂家，手动液压弯管机技术参数表

SWG系列手动液压弯管机用途：

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

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 <	/2 <
曲率半径	4D	4D	4D
管子外径(直径)	21.3 × 2.75	21.3 × 2.75	21.3 × 2.75
壁厚(mm)	26.7 × 2.75	26.7 × 2.75 33.5 × 3.25	26.7 × 2.75
	33.5 × 3.25 42 × 3.25	42 × 3.25	33.5 × 3.25 42 × 3.25
	48 × 3.5	48 × 3.5	
	60 × 3.5	60 × 3.5 75.5 × 3.75	48 × 3.5
		88.5 × 4.0	60 × 3.5 75.5 × 3.75
		【8套】	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，弯好后打开关,工作活塞将自动复位，翻开上翼板，将工件取出。

联系人：王静

联系电话：0537-2889118 13863769835