

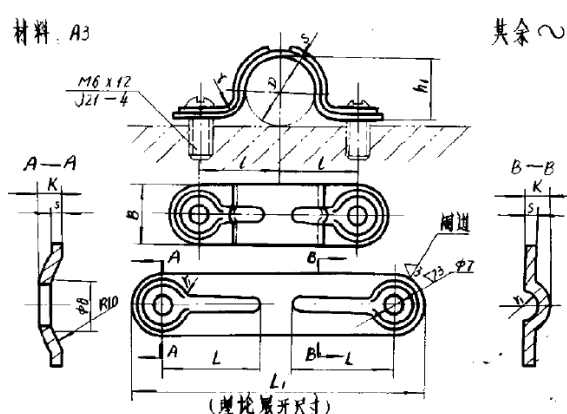
数控机床公司管夹采购技术要求

一、管夹执行标准

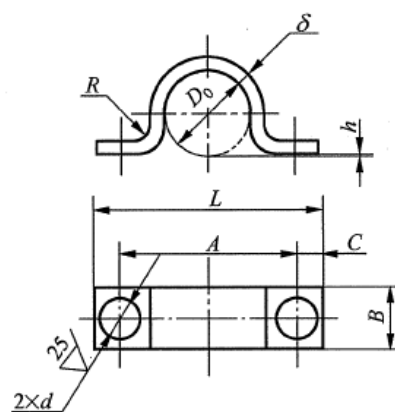
1、 目前管夹标准有两个：

- 1) 集团公司《十二类标准》中 G31-1《单面单管式管夹》、G31-2《双面单管式管夹》、G31-3《双面双管式管夹》、G31-4《双面三管式管夹》、G31-5《双面多管式管夹》
- 2) 机械行业标准《JB_ZQ4492-2006: 单管夹》、《JB_ZQ4493-2006: 大直径单管夹》、《JB_ZQ4492-2006: 双管夹》、《JB_ZQ4495-2006: 三管夹》、《JB_ZQ4496-2006: 四管夹》

2、 两个标准不同点：以双面单管夹，管子外径 $\phi 6\text{mm}$ 为例



G31-2 《双面单管式管夹》



《JB ZQ4492-2006: 单管夹》

单位: mm

标准	管夹壁厚	宽度	长度	压缩量	安装孔中心距
十二类标准	1	14	43	1.5	24
《JB_ZQ4492-2006:单管夹》	2	15	40	2	25

针对数控机床采用管夹既固定钢管又固定尼龙管的特点, 建议采用十二类标准, 针对十二类标准中无大直径单管夹标准, 采购大直径单管夹可采用《JB_ZQ4493-2006: 大直径单管夹》

二、 质量要求

1. 材料标准：单面管夹应使用优质碳素结构钢或不锈钢制造，材料应符合相关国家标准，如 GB/T699-1999 或 GB/T3280-2007
2. 强度标准：单面管夹应具有足够的强度，能够承受管道的重量和外部载荷，管夹安装面必须平整，无变形。
3. 尺寸标准：严格按照标准要求尺寸。
4. 表面处理：管夹表面应进行防锈处理，采用镀锌处理。表面处理应均匀、光滑，颜色一致，无明显缺陷。必须清除毛刺，无棱角、飞边，边缘处光滑。

数控机床公司 工艺质量室

2024-11-27