

## 中华人民共和国建材行业标准

JC/T 582—2021  
代替 JC/T 582—1995

### 预应力混凝土管(管芯缠丝工艺)管模

Prestressed concrete pipe mould of tubular winding process

2021-03-05 发布

2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本文件代替 JC/T 582—1995《预应力混凝土输水管(管芯缠丝工艺)管模》，与 JC/T 582—1995 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 标准名称由《预应力混凝土输水管(管芯缠丝工艺)管模》调整为《预应力混凝土管(管芯缠丝工艺)管模》(见封面，1995年版的封面)；
- b) 修改了标准的范围(见第1章，1995年版的第1章)；
- c) 更新了规范性引用文件(见第2章，1995年版的第2章)；
- d) 修改了术语和定义，增加了三阶段管的术语和定义(见第3章，1995版的第3章)；
- e) 增加了三阶段罗克拉管模的承、插口模示意图(见图2 e)、图2 f)；
- f) 增加了按三阶段管管型尺寸分类管模(见4.1.3)；
- g) 修改了型式、型号、规格尺寸(见第4章，1995年版的第4章)；
- h) 增加了三阶段罗克拉管模的规格及主要结构尺寸(见表2)；
- i) 修改了基本要求(见5.1，1995年版的5.1)；
- j) 增加了主要零部件材料要求(见5.2)；
- k) 增加了主要零部件加工要求(见5.3)；
- l) 增加了筒体端部连接法兰工作面与筒体中心线的垂直度公差要求(见5.3.7)；
- m) 修改了装配要求(见5.4、1995年版的5.5)；
- n) 增加了离心管模跑轮工作面、承、插口模工作面与筒体的同轴度公差和悬辊管模支承工作面、承、插口模工作面与筒体的同轴度公差要求(见5.4.4)；
- o) 修改了试验方法(见第6章，1995年版的第6章)；
- p) 修改了检验规则(见第7章，1995年版的第7章)；
- q) 增加了出厂检验和型式检验质量特性分类表(见表5)；
- r) 修改了标记、包装、贮存和运输(见第8章，1995年版的第8章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本文件负责起草单位：苏州混凝土水泥制品研究院有限公司、中国建材机械工业协会。

本文件参加起草单位：江苏江扬建材机械有限公司、江苏华光双顺机械制造有限公司、扬州市华光双瑞实业有限公司、湖北中南管道有限公司。

本文件主要起草人：李酉成、匡红杰、乔俊宏、董正伟、张平、张少鹏、蔡中杰。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

——JC/T 582—1995。

# 预应力混凝土管(管芯缠丝工艺)管模

## 1 范围

本文件规定了预应力混凝土管(管芯缠丝工艺)管模的术语和定义、型式、型号和规格尺寸、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、贮存和运输。

本文件适用于采用管芯缠丝工艺(包括离心法和悬辊法)生产的符合GB/T 5696—2006规定的预应力混凝土管的管模(以下简称管模)。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 699—2015 优质碳素结构钢

GB/T 700—2006 碳素结构钢

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表

GB/T 1804—2000 一般公差 线性尺寸的未注公差

GB/T 3098.1—2010 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3098.2—2000 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹

GB 5083 生产设备安全卫生设计总则

GB/T 5696—2006 预应力混凝土管

GB/T 13306 标牌

JC/T 401.2—2011 建材机械用铸钢件 第2部分:碳钢和低合金钢铸件技术条件

JC/T 401.3 建材机械用铸钢件 第3部分:缺陷处理规定

JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件

JC/T 406 水泥机械包装技术条件

JC/T 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

## 3 术语和定义

GB/T 5696—2006界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**三阶段管 three-stage pipe**

指采用管芯缠丝工艺生产的预应力混凝土管。

[来源:GB/T 5696—2006, 3.1.3]

### 3.2

**管模公称直径( $D_0$ ) nominal diameter**

三阶段管的公称内径。

3.3

**管模公称长度 ( $L_0$ ) nominal length**

三阶段管的有效长度。

3.4

**管模有效长度 ( $L$ ) active length**

管模筒体与承口模结合面至插口模小头内端面的长度,也即三阶段管的管体长度(见图 1 a)、图 2 a))。

3.5

**支承间距 ( $S$ ) supporting distance**

管模上与成型机接触用于传递扭矩的两支承轴向定位面之间的距离(见图 1 a)、图 2 a))。

3.6

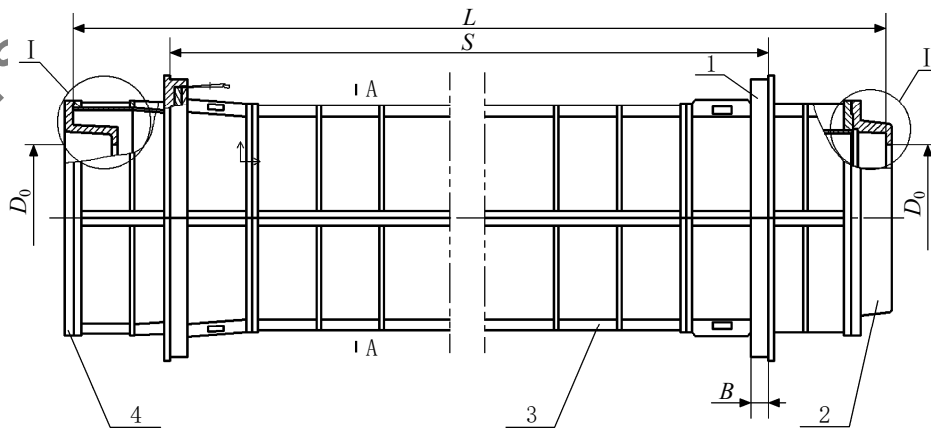
**纵向预应力钢筋两定位面间距 two positioning surface spacing of longitudinal prestressed steel bar**

管模组装后承口模外端面至插口模外端面之间的距离。

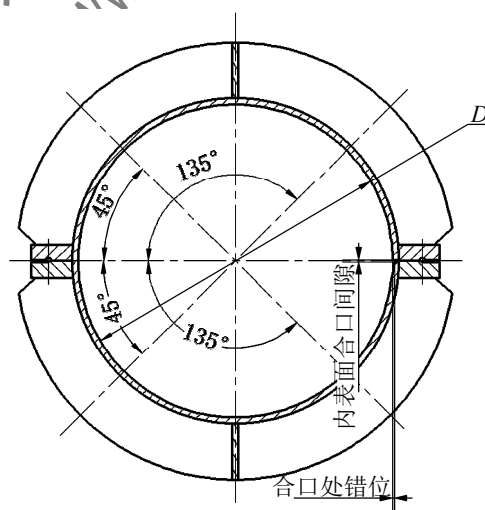
3.7

**支承宽度 supporting width**

管模上与成型机接触的两支承工作面的宽度(见图 1、图 2)。



a) 外形示意图



b) A-A 剖面示意图