

续表

序号	项目分类	本标准中序号	项目内容	检测量具和方法
9	一般项目	2.2.3	窗扇启闭	目测、手试
10		2.2.4	零件孔位置准确	用五金零件试装
11		2.2.5	排水孔和披水板	目测
12		2.3.1	各螺栓连接处应牢固、无松动	手试
13			窗芯不应松动	手试
14		2.3.2	窗芯分格尺寸相差 $\leq 3$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗芯腹板
15		2.3.2	窗框分格尺寸相差 $\leq 2$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗框大面
16		2.3.2	相邻窗芯偏移量 $\leq 3$	钢板尺 测量位置:窗芯翼缘
17			窗扇对角吊高1~3	钢板尺、深度尺
18		2.3.2	框、梃及框扇交角高低差 $\leq 1$	深度尺 测量位置:窗框大面,窗扇小面
19		2.3.3	表面无毛刺、焊渣及明显锤痕(深度 $< 0.5$ )	深度尺 目测
20		2.3.4	油漆表面均匀,不应有明显堆漆、漏漆	目测

**附加说明:**

本标准由中华人民共和国城乡建设环境保护部提出,由中国建筑技术发展研究中心中国建筑标准设计研究所归口。

本标准由城乡建设环境保护部机械管理局、辽宁省标准化办公室、湖北省标准化研究院、上海玻璃机械厂、上海钢窗厂、陕西省钢窗厂、北京钢窗厂负责起草。

本标准主要起草人郑金峰、茅理荣、郭英举。

### 13. 《空腹钢窗检验规则》GB 5827.2—86

本标准适用于普通空腹钢窗框扇的检查和验收。

#### 1 一般规定

1.1 空腹钢窗型材采用 GB 716—83《普通碳素钢冷轧钢带》规定的 1.2mm 和 1.5mm 厚钢带制造。

1.2 空腹钢窗配用的热轧窗料应符合 GB 2597—81《热轧窗框钢》的规定。

1.3 术语解释,见附录 A。

#### 2 技术要求

##### 2.1 钢窗框外形尺寸

2.1.1 宽度、高度尺寸允许偏差(见表 1)。

(mm) 表 1

宽度(B)及高度(A)	≤1500		>1500	
	一级品	二级品	一级品	二级品
允许偏差	±2	±3	±3	±4

2.1.2 两对角线允许长度差(见表 2)。

(mm) 表 2

对角线实测长度(L)	≤2000		>2000	
	一级品	二级品	一级品	二级品
允许长度差	≤3	≤5	≤4	≤6

2.2 框扇配合

2.2.1 框扇搭接量  $b$ (见图 1、表 3)。

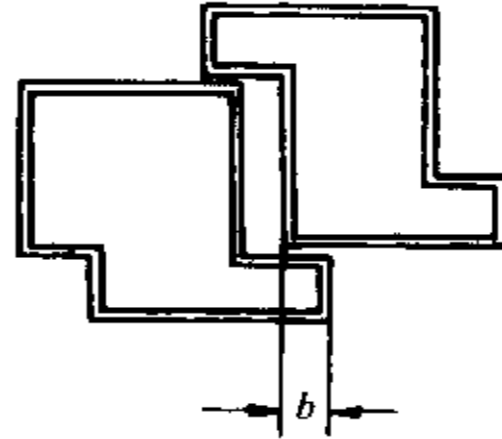


图 1

(mm) 表 3

框扇搭接量	一级品	二级品
$b$	≥5	≥4

2.2.2 合页(铰链)面的框扇配合间隙  $C_1$  和其他面框扇的配合间隙  $C_2$ (见图 2、表 4)。

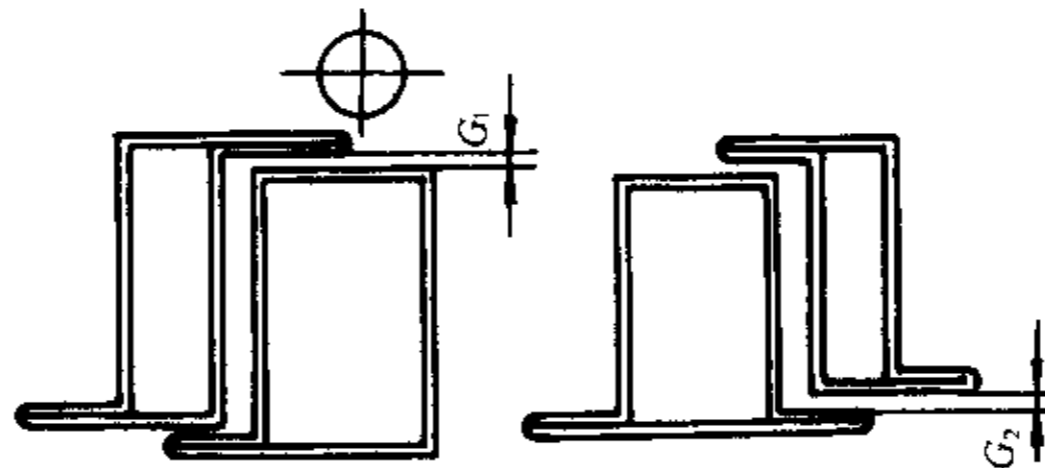


图 2

(mm) 表 4

配合间隙	一级品	二级品
$C_1$	≤1.5	≤2
$C_2$	≤1	≤1.5

- 2.2.3 窗扇启闭应灵活,不应有阻滞、倒翘、回弹等缺陷。
- 2.2.4 钢窗五金零件安装孔的位置应准确,使五金零件能安装平整、牢固,达到使用要求。
- 2.2.5 钢窗应设有披水板。
- 2.3 连接与外观
- 2.3.1 各焊接处应牢固,不应有假焊、断裂等缺陷。各螺栓连接处应牢固,不应有松动等现象。
- 2.3.2 窗芯分格尺寸相差应小于或等于 3mm;窗框分格尺寸相差应小于或等于 2mm。相邻两窗芯位置的偏移量应小于或等于 3mm。
- 2.3.3 钢窗表面应平整,不应有毛刺、焊渣及明显锤痕等外观缺陷。
- 2.3.4 钢窗在浸、涂防锈漆前,应除油、除锈;漆层应厚薄均匀,不应有明显的堆漆、漏漆等缺陷。

### 3 检验规则

- 3.1 钢窗出厂前应按合同号进行抽样检查。当批量小于或等于 300 樘时,按 3% 抽检,但总抽检量不得少于 5 樘;当批量大于 300 樘时,按 2% 抽检,但总抽检量不得少于 10 樘。
- 3.2 首次被抽检的钢窗中,若其中一级品率低于 90% 时,应加倍抽检,若一级品率仍达不到 90% 时,该批产品应按二级品检查;如二级品率仍不能达到 90% 时,该批产品应全部返修。若首次被抽检的钢窗中,二级品率达不到 80% 时,该批产品应全部返修。
- 3.3 一、二级品评定原则:关键项目必须符合要求;主要项目符合各自要求;一般项目中一级品必须有 7 项以上符合要求,二级品必须有 5 项以上符合要求(见附录 B)。

### 4 标记与保管

- 4.1 钢窗出厂前应签发产品出厂合格证书;每樘钢窗应有“合格”标记。
- 4.2 钢窗包扎应牢固,方便吊运;严禁在窗上堆放重物。
- 4.3 钢窗堆放时应用垫块垫平,立放角度不小于 70°,并避免与腐蚀性介质接触。

## 附录 A 钢窗术语解释 (补充件)

### A1 阻滞

窗扇在正常启闭时,由于两块合页(铰链)轴心线不直,或轴芯弯曲,合页(铰链)页片相互咬轧遇有异常阻碍,致使窗扇转动不灵活或有间歇性的停滞状态。

### A2 回弹

在窗扇关闭时,由于窗边间隙不足或合页(铰链)移位等原因造成窗扇关闭后有一种自行弹开现象。

**A3 倒翘**

在窗扇关闭时,窗扇上端应先于下端紧贴窗框。如窗扇下端已紧贴窗框,而窗扇上端由于翘曲而未能贴紧窗框,尚有离缝的叫做倒翘。

**A4 假焊**

下列情况称为假焊:

**A4.1** 电弧焊接时,焊缝位置偏离母材拼接缝中心,电弧仅对一侧母材有足够的熔深,拼接缝实际没有被焊接而是被焊肉或熔渣遮盖。

**A4.2** 电弧焊接时,焊接电流太小,电弧没有穿透力,只在母材表面堆成一条焊肉。

**A4.3** 闪光电阻焊时,钢材熔渣不能排出,顶锻时熔渣夹在焊缝之间。

**A4.4** 闪光电阻焊时,烧熔时间过短,温度不够,顶锻不牢。

**A4.5** 闪光电阻焊时,烧熔过量,顶锻余量不足,造成顶而不锻。

**A5 堆漆**

下列情况属于堆漆:

**A5.1** 漆膜表面有明显的较多的流挂现象,造成漆膜表面不平整。

**A5.2** 漆膜表面有漆液堆积凝结,结成表面不平滑。

**附 录 B****空腹钢窗检验项目、量具和方法**

(补充件)

(mm) 附表 1

序号	项目分类	本标准中序号	项 目 内 容	检 测 量 具 和 方 法
1	关键项目	2.3.1	框扇四角、合页及框各焊、铆接处应牢固,不得有假焊、断裂和松动等缺陷(不包括窗芯)	目测 专用检测工具或 X 光检查
2		2.3.4	除油、除锈	目测
3	主要项目	2.1.2	两对角线长度差	钢卷尺或专用量具 测量位置:内角
4		2.2.1	框扇搭接量 $b$	深度尺、卡尺
5		2.2.2	合页面配合间隙 $C_1$	1.5×50, 2×50 塞片 测量位置:合页面
6		2.2.2	其他面框扇配合间隙 $C_2$	1.5×50, 1×50 塞片 测量位置:框大面
7		2.1.1	高度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100
8		2.1.1	宽度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100

续表

序号	项目分类	本标准中序号	项 目 内 容	检 测 量 具 和 方 法
9	— 般 项 目	2.2.3	窗扇启闭	目测、手试
10		2.2.4	零件孔位置准确	用五金零件试装
11		2.2.5	披水板	目测
12		2.3.1	各螺栓连接处应牢固,无松动	目测、手试
13			窗芯不得松动	手试
14		2.3.2	窗芯分格尺寸相差 $\leq 3$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗芯腹板
15		2.3.2	窗框分格尺寸相差 $\leq 3$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗框大面
16		2.3.2	相邻窗芯偏移量 $\leq 3$	钢板尺、钢卷尺 测量位置:窗芯翼缘
17			框、梃及框扇交角高低差 $\leq 0.7$	深度尺、钢板尺、塞片 测量位置:窗框大面,窗扇小面
18		2.3.3	表面无毛刺、焊渣及明显锤痕(锤痕深度 $< 0.5$ )	深度卡尺 目测正表面
19	2.3.4	油漆表面均匀,不应有堆漆、漏漆	目测	

**附加说明:**

本标准由中华人民共和国城乡建设环境保护部提出,由中国建筑技术发展研究中心中国建筑标准设计研究所归口。

本标准由城乡建设环境保护部机械管理局、辽宁省标准化办公室、湖北省建筑标准化研究院、北京钢窗厂负责起草。

本标准主要起草人郑金峰、邸维业。

## 14. 《空腹钢纱门窗检验规则》JG /T 17—99

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了为普通钢门、窗配套使用的空腹钢纱门、窗(以下简称纱门、窗)的技术要求和检验规则。

本标准适用于纱门、窗的检查和验收。

### 2 引用标准

GB 5827.2 空腹钢窗检验规则

GB 5823 建筑门窗术语

GB 5826.1 平开钢门基本尺寸系列(32.40mm 实腹料)

GB 5826.2 平开钢窗基本尺寸系列(25mm 实腹料)

GB 5826.3 平开钢窗基本尺寸系列(32mm 实腹料)