

中华人民共和国国家标准

空 腹 钢 门

Hollow shaped steel window

GB 9155—88

中华人民共和国城乡建设环境保护部批准 国家标准局发布
1988-04-29 批准 1988-05-05 发布 1988-11-01 实施

1 主题内容与适用范围

本标准规定了普通空腹钢门框扇(以下简称钢门)的技术要求和检验规则。

本标准适用于钢门的检查和验收。

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 5824 建筑门窗洞口尺寸系列
- GB 716 普通碳素结构钢冷轧钢带
- GB 2597 热轧窗框钢
- GB 704 热轧扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 708 轧制薄钢板品种

3 技术要求

3.1 基本要求

3.1.1 钢门的主要型材采用GB 716 规定的1.2mm和1.5mm厚钢带制造。

3.1.2 钢门的其他型材应分别符合GB 2597、GB 704及GB 708的规定。

3.1.3 钢门的高度及宽度尺寸应符合GB 5824的要求。

3.2 外形尺寸

3.2.1 门框的高度、宽度尺寸允许偏差(见表1)

3.2.2 门框两对角线允许长度差(见表2)

3.2.3 门框分格尺寸相差不大于2mm。

3.2.4 门扇分格尺寸相差不大于3mm。

mm 表 1

项 目	允 许 偏 差	
	一 级 品	二 级 品
高 度 A	+3 -2	+4 -2
宽 度 B	± 2	+3 -2

mm 表 2

允许长度差	一 级 品	二 级 品
ΔL	≤ 4	≤ 6

3.2.5 相邻两门芯位置的偏移量不大于3mm。

3.3 框扇配合

3.3.1 框扇搭接量(见图1,表3)。

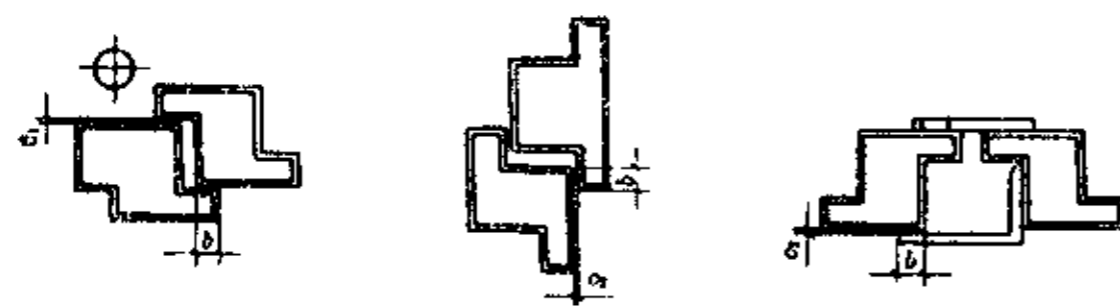


图 1

mm 表 3

搭 接 量	一 级 品	二 级 品
b	≥ 4	≥ 3

3.3.2 框扇配合间隙(见图1,表4)。

mm 表 4

配 合 间 隙	一 级 品	二 级 品
合页面的框扇配合间隙 c_1	≤ 1.5	≤ 2
其他面的框扇配合间隙 c_2	≤ 1	≤ 2

3.3.3 门扇启闭应灵活,不应有阻滞、回弹和倒翘等缺陷。

3.4 联接与外观

3.4.1 钢门各联接处(焊接、螺栓联接)应牢固,不准有假焊、断裂、松动等缺陷。

3.4.2 钢门五金零件安装孔的位置应准确,保证五金零件安装平正、牢固,满足使用要求。

3.4.3 钢门框扇表面应平整,不应有毛刺、焊渣、焊丝及明显锤痕等外观缺陷。

3.4.4 门心板构造应符合建筑设计要求。门心板表面的弯曲值 f 不大于3mm(见图2)。

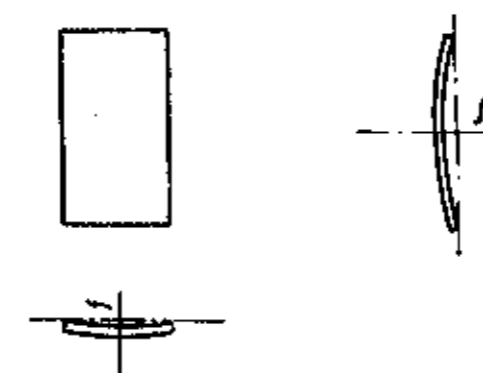


图 2

3.4.5 钢门在涂防锈漆前,应除油除锈;漆层应均匀、牢固。不应有明显的堆漆、漏漆等缺陷。

4 检验规则

4.1 钢门出厂前,须经生产厂检验部门检验,并签发合格证。

4.2 钢门按批抽样检查,当批量不大于300樘时,按3%抽检,总抽检量不少于5樘;批量大于300樘时,按2%抽检,总抽检量不少于10樘。

4.3 被抽检的钢门中,若一级品率低于90%,该批产品按二级品验收,若二级品率低于90%,该批产品应加倍抽检,若二级品率仍低于90%,则全部返修。若首次被抽检的钢门中,二级品率低于80%时,该批产品应全部返修。

4.4 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,一级品必须有6项以上(含6项)符合要求,二级品必须有4项以上(含4项)符合要求。

4.5 检验方法及量具按附录A《空腹钢门质量检验项目、量具和方法》的规定。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 每樘钢门应有“合格”标记。

5.2 钢门包装牢固,严防变形,方便装运。

5.3 钢门装卸时要轻起轻放,避免碰撞牵挂。应在垂直状态下运输,防止挤压变形。

5.4 钢门存放时,必须用垫块垫平,立放角度不小于70°,避免与腐蚀性介质接触。

附录 A
空腹钢门质量检验项目、量具和方法
(补充件)

序号	项目分类	本标准中序号	项目内容	检测量具和方法
				mm
1	关键项目	3.4.1	框扇四角、合页及挺各焊接连接处应牢固不准有假焊、断裂和松动等缺陷	目测 专用检测仪器
2		3.4.5	除油、除锈	目测
3	主要项目	3.2.2	两对角线长度差 ΔL	钢卷尺或专用量具 测量位置:内角
4		3.3.1	框扇搭接量 b	深度尺、卡尺
5		3.3.2	合页面的框扇配合间隙 c_1	1.5×50, 2×50塞片 测量位置:合页面
6		3.3.2	其他面的框扇配合间隙 c_2	1.5×50, 1×50塞片 测量位置:门框大面
7		3.2.1	高度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100
8		3.2.1	宽度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100
9	一般项目	3.4.2	零件孔位置准确	用五金零件试装

序号	项目分类	本标准中序号	项目内容	检测量具和方法
10		3.3.3	门扇启闭灵活	目测、手试
11		3.4.1	各螺栓连接处应牢固、无松动	目测、手试
12	一般项目	3.2.4	门扇分格尺寸相差 ≤ 3	钢直尺、钢卷尺 测量位置:门芯腹板
13		3.2.3	门框分格尺寸相差 ≤ 2	钢直尺、钢卷尺 测量位置:门框大面
14		3.2.5	相邻门芯偏移量 ≤ 2	钢直尺、钢卷尺 测量位置:门芯翼缘
15		3.4.3	表面无毛刺、焊渣、焊丝及明显锤痕(深度 ≤ 0.5)	深度尺 目测正表面
16		3.4.5	油漆表面均匀,不应有堆漆、漏漆	目测
17		3.4.4	门心板弯曲值 $f \leq 3$	目测、钢直尺、塞尺

附加说明:

本标准由中国建筑技术发展研究中心建筑标准设计研究所归口。

本标准由北京市钢窗厂负责起草。

本标准起草人: 邱维业 谭宪顺