



中华人民共和国国家标准

GB 8486—87

空腹钢纱门窗检验规则

Inspection rules for hollow section
steel screen doors and windows

中国建筑资讯网
www.sinoaec.com

1987-12-18 发布

1988-07-01 实施

中华人民共和国城乡建设环境保护部

发布

空腹钢纱门窗检验规则

UDC 691.714.028

GB 8486—87

Inspection rules for hollow section
steel screen doors and windows

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(25 mm 实腹料)

GB 5826.3 平开钢窗基本尺寸系列(32 mm 实腹料)

GB 9155 空腹钢门

GB 716 普通碳素结构钢冷轧钢带

GB 708 轧制薄钢板品种

GB 704 热轧扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差

3 技术要求

3.1 基本要求

3.1.1 纱门、窗型材应采用 1mm 和 1.2mm 厚钢带制造,并符合 GB 716 的规定。

3.1.2 纱门、窗配套用钢材应符合 GB 708 和 GB 704 的规定。采用其他材质的用料应符合国家有关标准规定。

3.1.3 纱门、窗应按规定程序批准的图样及技术文件制造,并应符合本标准规定。

3.2 纱门、窗外形尺寸

3.2.1 高度、宽度尺寸允许偏差(见表1)

表 1

mm

项 目	高 度 <i>A</i>				宽 度 <i>B</i>			
	≤1500		>1500		≤600		>600	
级 别	一级品	二级品	一级品	二级品	一级品	二级品	一级品	二级品
允许偏差	±2	+3 -2	+3 -2	±3	+2 -1	±2	±2	+3 -2

3.2.2 两对角线允许长度差(见表2)

3.2.3 纱门、窗分格尺寸相差不大于 3mm。

表 2

项 目	纱 门		纱 窗	
级 别	一级品	二级品	一级品	二级品
允许长度差 ΔL ,mm	≤ 4	≤ 5	≤ 3	≤ 4

3.3 连接与配合

3.3.1 纱门、窗各连接处(焊接、螺栓连接)应牢固,不准有假焊、断裂、松动等缺陷。

3.3.2 纱门、窗五金零件安装孔位置应准确,保证五金零件安装牢固,窗纱压合紧密、平正,达到使用要求。

3.3.3 纱门、窗扇的直线度在 1m 长度内应不大于 1mm,其长边宜作适应装纱需要的外侧起拱。

3.3.4 纱门、窗与钢门、钢窗搭接面的平面度在 1m 长度内,纱门扇的平面度不大于 2mm,纱窗扇的平面度不大于 1.5mm。

3.3.5 纱门、窗交角处平面高低差应小于 0.5mm。

3.4 外观要求

3.4.1 纱门、窗表面应光洁平整,不应有毛刺、焊渣、焊丝及明显的锤痕等外观缺陷。

3.4.2 纱门、窗在浸涂防锈漆前应除油、除锈,漆层应均匀、牢固,不应有明显的漏漆、堆漆等缺陷。

4 检验规则

4.1 纱门、窗出厂前须经生产厂检验部门检验,并签发合格证后方可出厂。

4.2 纱门、窗按合同抽样检查,当批量小于或等于 300 扇时,按 3%抽检,总抽检量不少于 5 扇;当批量大于 300 扇时,按 2%抽检,总抽检量不少于 10 扇。

4.3 被抽检的纱门、窗中,若一级品率低于 90%时,该批产品按二级品验收,若二级品率低于 90%时,该批产品应加倍抽检,若二级品率仍低于 90%时,该批产品应全部返修。首次被抽检的纱门、窗中,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;一般项目中,一级品必须有 5 项以上(含 5 项)符合要求,二级品必须有 3 项以上(含 3 项)符合要求。

4.5 检验方法及量具按附录 A《空腹钢纱门、窗质量检验项目、量具和方法》(补充件)的规定。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 纱门、窗出厂前每扇(或每件)应有合格标记。

5.2 根据用户要求,压纱条出厂前应固定在纱门、窗上或另行包装。

5.3 纱门、窗包装要牢固,装卸方便,应在垂直状态下运输,装卸时应轻起轻放,防止碰撞,严禁在纱门窗上设置重物,防止变形。

5.4 纱门、窗堆放时,必须用垫块垫平,立放角度不小于 70°,平放高度不高于 1.5m,避免与腐蚀性介质接触。

附 录 A

空腹钢纱门窗质量检验项目、量具和方法

(补充件)

mm

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	3. 3. 1	框扇四角及各连接处(焊接、螺栓连接)应牢固,不准有假焊、断裂、松动等缺陷	目测 专用检测仪器检查
2		3. 4. 2	除油、除锈	目测
3	主要项目	3. 2. 1	高度尺寸偏差	钢卷尺 测量部位:距端部 50~100
4		3. 2. 1	宽度尺寸偏差	钢卷尺 测量部位:距端部 50~100
5		3. 2. 2	两对角线长度差 ΔL	钢卷尺或专用量具 测量部位:内角
6		3. 2. 2	五金零件安装孔位置准确	用五金零件试装
7		3. 3. 3	直线度	塞尺、钢板尺、平台
8		3. 3. 4	平面度	塞尺、钢板尺、平台
9	一般项目	3. 3. 5	交角处平面高低差	深度尺、塞尺、平台
10		3. 2. 3	纱门、窗分格尺寸 $\leq 3\text{mm}$	钢直尺、钢卷尺
11		3. 4. 1	表面无毛刺、焊渣及明显的锤痕(深度 $\leq 0.5\text{mm}$)	目测、深度尺
12		3. 4. 2	油漆表面应均匀,不应有明显的堆漆、漏漆	目测
13		3. 3. 2	零部件安装牢固、无松动,压纱紧密	手试、试装

附加说明:

本标准由中国建筑标准设计研究所归口。

本标准河北省建筑委员会河北省威县纱窗厂负责起草。