

中华人民共和国国家标准

GB 5827.1—86

实腹钢窗检验规则

Inspecting regulation for solid
shaped steel window

中国建筑资讯网
www.sinoarch.com

1986-01-31 发布

1986-11-01 实施

国家技术监督局 发布

实腹钢窗检验规则

GB 5827.1—86

Inspecting regulation for solid
shaped steel window

本标准适用于普通实腹钢窗框扇的检查和验收。

1 一般规定

1.1 钢窗型材应符合 GB 2597—81《热轧窗框钢》的规定。

1.2 钢窗基本尺寸系列应符合 GB 5826.2—86《平开钢窗基本尺寸系列(25mm 实腹料)》、GB 5826.3—86《平开钢窗基本尺寸系列(32mm 实腹料)》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)。

表 1

mm

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)。

表 2

mm

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

表 3

mm

框 扇 搭 接 量	一 级 品	二 级 品
b	≥ 3	≥ 2

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

表 4

mm

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 钢窗应设有排水孔及拨水板。

2.3 连接与外观

2.3.1 各铆、焊、连接处应牢固,不应有假焊、断裂、松动等缺陷。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 8 项以上符合要求,二级品必须有 6 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)

A.1 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。

A.2 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。

A.3 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。

A.4 假焊

下列情况称为假焊:

A.4.1 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。

A.4.2 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。

A.4.3 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。

A.4.4 闪光电阻焊时,烧熔时间过短,温度不够,顶锻不牢。

A.4.5 闪光电阻焊时,烧熔过量,顶锻余量不足,造成顶而不锻。

A.5 堆漆

下列情况属于堆漆:

A.5.1 漆膜表面有明显的较多的流挂现象,造成漆膜表面不平整。

A.5.2 漆膜表面有漆液堆积凝结,造成表面不平滑。

附 录 B
实腹钢窗检验项目、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	2.3.1	框扇四角、合页及挺各焊、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
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

序 号	项目分类	本 标 准 中 序 号	项 目 内 容	检 测 量 具 和 方 法
14	一 般 项 目	2.3.2	窗芯分格尺寸相差 ≤ 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 ≤ 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 ≤ 3	钢板尺 测量位置:窗芯翼缘
17		2.3.2	窗扇对角吊高 1~3	钢板尺、深度尺
18			框、梃及框扇交角高低差 ≤ 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。