



中华人民共和国国家标准

GB 9155—88

空腹钢 门

Hollow shaped steel window

中国建筑资讯网
www.sinoaec.com

1988-04-29 发布

1988-11-01 实施

中华人民共和国城乡建设环境保护部 发布

空腹钢 门

Hollow shaped steel window

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。

表 1

mm

项 目	允 许 偏 差	
	一 级 品	二 级 品
高度 <i>A</i>	+3	+4
	-2	-2
宽度 <i>B</i>	±2	+3
		-2

3.2.2 门框两对角线允许长度差,见表 2。

表 2

mm

允 许 长 度 差	一 级 品	二 级 品
ΔL	≤ 4	≤ 6

3.2.3 门框分格尺寸相差不大于 2 mm。

3.2.4 门扇分格尺寸相差不大于 3 mm。

3.2.5 相邻两门芯位置的偏移量不大于 3 mm。

3.3 框扇配合

3.3.1 框扇搭接量,见图 1、表 3。

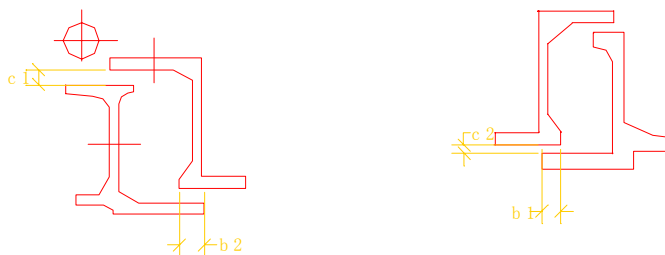


图 1

表 3

mm

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。

表 4

mm

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 3 mm(见图 2)。

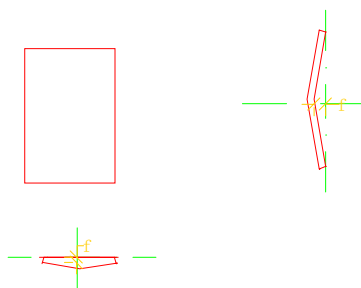


图 2

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,需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;一般项目中,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(补充件)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
1	关键项目	3.4.1	框扇四角、合页及挺,各焊接螺接处应牢固, 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 50~100mm
8		3.2.1	宽度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100mm
9	一般项目	3.4.2	零件孔位置准确	用五金零件试装
10		3.3.3	门扇启闭灵活	目测、手试
11		3.4.1	各螺栓联接处应牢固,无松动	目测、手试
12		3.2.4	门扇分格尺寸相差 $\leq 3\text{mm}$	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 $\leq 2\text{mm}$	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 $\leq 2\text{mm}$	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 $\leq 0.5\text{mm}$)	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 $f \leq 3\text{mm}$	目测、钢直尺、塞尺

附加说明：

本标准由中国建筑技术发展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。