



中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 3004.1—93

钢 天 窗——
上 悬 钢 天 窗

Steel skylight—Top hung steel skylight

1993—07—28 发布

1994—02—01 实施

中华人民共和国建设部

发 布

钢天窗——上悬钢天窗

Steel skylight—Top hung steel skylight

JG/T 3004.1—93

1 主题内容与适用范围

本标准规定了工业厂房上悬钢天窗(以下简称钢天窗)的产品分类、技术要求、检验规则、检验方法、标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于一般工业厂房上悬钢天窗。

2 引用标准

- GB 2597 热轧窗框钢
GB 716 普通碳素钢冷轧钢带
GB 6723 通用开口冷弯型钢
GB 5824 建筑门窗洞口尺寸系列
YB 166 热轧等边角钢品种
YB 167 热轧不等边角钢品种

3 术语

3.1 上沿挂勾件——用于挂勾承载钢天窗扇的配件(断面见图 1)。

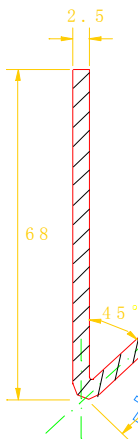


图 1

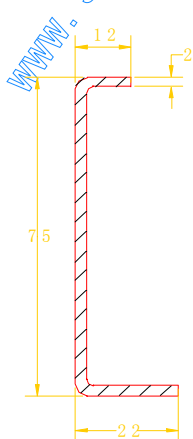


图 2

- 3.2 盖缝板——用于钢天窗开启扇两侧关闭时盖缝构件(断面见图 2)。
- 3.3 安全限位块——用于钢天窗开启时防止天窗脱落的配件。
- 3.4 挡雨板——用于钢天窗固定扇与挡雨扇相连接的构件。
- 3.5 固定件——与固定扇下沿连接的固定件。
- 3.6 连接件——钢天窗扇横向组合的配件。

4 产品分类

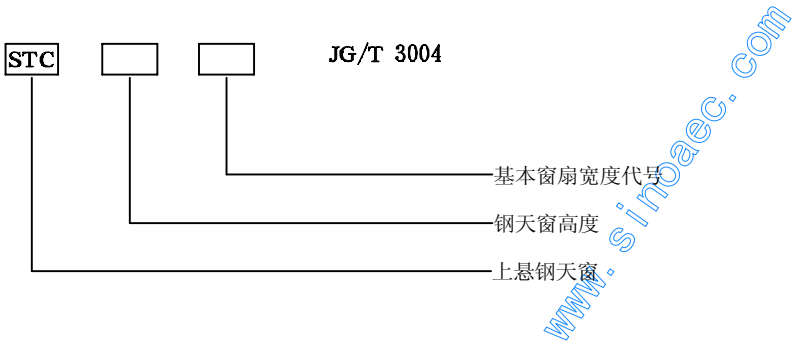
4.1 产品规格

- 4.1.1 钢天窗洞口尺寸应符合 **GB5824** 的规定。
- 4.1.2 根据不同的洞口高度,钢天窗可分为 **900、1200、1500** 三种规格,代号为 **STC9、STC12、STC15**。
- 4.1.3 挡雨窗按钢天窗不同窗高,可分为 **TYC9、TYC12、TYC15** 三种规格。
- 4.1.4 基本窗扇宽度可分为 **20** 种(代号 1—20)见附录 A。

4.2 开启方式

- a. 电动开启式;
- b. 手动开启式。

4.3 标记



标记示例:
钢天窗洞口高度为 1200mm,基本窗宽代号为 8 的上悬钢天窗:
STC12—8JG/T 3004

5 技术要求

5.1 材料

型材断面几何尺寸应符合 **GB2597、YB166、YB167、GB6732** 的规定。

5.2 装配要求

5.2.1 外形尺寸

- 5.2.1.1 钢天窗扇的宽度、高度尺寸允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

mm

允许偏差 项 目		等 级	一等品	合格品
宽度(B)	≤ 1800		± 3	± 4
	1800		± 3 ± 4	± 4 ± 5
高度(A)			± 3	± 4

5.2.1.2 两对角线允许长度差应符合表 2 的规定。

表 2

mm

允许长度差 项 目		等 级	一等品	合格品
对角线实测长度(L)	≤ 3000		≤ 4	≤ 5
	> 3000		≤ 5	≤ 7

5.2.1.3 钢天窗扇上框构件与下框构件的垂直偏移量不得大于 3mm。

5.2.2 钢天窗的窗芯分格尺寸相差不得大于 3mm。

5.2.3 钢天窗上框、下框与窗芯构件连接处的平面高低 差不得大于 1.5mm。

5.2.4 钢天窗各构件相交焊接应牢固,不准有假焊、漏焊、熔漏等缺陷。

5.2.5 安全限位块装配尺寸要求应符合图 3 的规定。

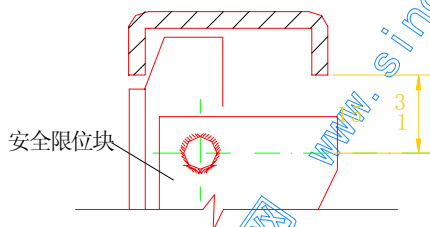


图 3

5.2.6 钢天窗各构件的直线度不得大于 1‰。

5.2.7 钢天窗各附件的孔距、孔位尺寸偏差不得大于 1mm。

5.2.8 钢天窗油漆前应除油、除锈及清除焊渣。

5.2.9 检修小窗应启闭灵活,无阻滞、回弹、倒翘等现象,并应附设拨水板。

5.3 外观

5.3.1 漆膜应厚薄均匀,不应有明显的漏漆、堆漆等缺陷。

5.3.2 钢天窗上框、下框构件端部及各装配孔毛刺应不大于 0.5mm,表面应平整,无明显锤痕。

6 检验规则

6.1 检验项目

产品出厂检验项目应按 5.2、5.3 各项要求进行。

6.2 抽样方法

产品以合同号为一批进行抽样检查,每批数量按 5%抽检,但最低抽检量不得少于 5 樘。

6.3 判定规则

6.3.1 被抽查产品其关键项目必须达到要求,主要项目达到各自要求,一般项目六项以上(含六项)达到要求者为一等品;四项以上(含四项)达到要求者为合格品。

6.3.2 被抽查产品中若一次合格品率低于 80%时,应加倍抽检,若第二次抽检合格品率仍达不到 90%时,该批产品应全部返修。

6.3.3 钢天窗检验项目、量具及检测方法见附录 B。

7 标志与包装

7.1 标志

产品出厂时应有商标及合格标记。

7.2 包装

7.2.1 产品出厂前可按用户要求散装或打包,但不应使窗扇受外力变形,并附产品出厂合格证书。

7.2.2 附件用木箱或其它合适材料包装捆扎。

8 运输、堆放、贮存

8.1 运输

8.1.1 产品在运输过程中,严禁扔摔,要求平放,竖立装运时其倾斜度应在 $10^{\circ}\sim 20^{\circ}$ 之间,并用紧绳器紧固。

8.2 堆放

8.2.1 产品不论竖放、平放,应用垫块垫平并高于地面 100mm,产品堆放后上部不得承受压力,竖立堆放时,倾斜度应在 $10^{\circ}\sim 20^{\circ}$ 之间。

8.3 贮存

8.3.1 产品至工地现场应存放于仓库,如露天堆放应有遮盖,避免与腐蚀性介质接触。

中国建设资讯网
www.sinoaec.com

附录 A
统长开启扇的基本规格代号(表 1、表 2)

(补 充 件)

表 1

mm

窗型代号 高度	窗型	右边窗	中间窗	左边窗	固定窗		玻璃分格
	宽度	5100	6000	5100	1740	860	大玻璃
835		TC9—1	TC9—2	TC9—3	TC9—4	TC9—5	
1110		TC12—1	TC12—2	TC12—3	TC12—4	TC12—5	
1410		TC15—1	TC15—2	TC15—3	TC15—4	TC15—5	

表 2

mm

窗型代号 高度	窗型	右边窗	中间窗	左边窗	固定窗		玻璃分格
	宽度	5100	6000	5100	1740	860	小玻璃
1110		TC12—11	TC12—12	TC12—13	TC12—14	TC12—15	
1410		TC15—11	TC15—12	TC15—13	TC15—14	TC15—15	

分段开启扇的基本窗规格代号(表 3、表 4)

(补 充 件)

表 3

mm

窗型代号 高度	窗型	开启扇窗		固定窗			玻璃分格
	宽度	5964	5368	1156	570	280	大玻璃
835		TC9—6	TC9—7	TC9—8	TC9—9	TC9—10	
1110		TC12—6	TC12—7	TC12—8	TC12—9	TC12—10	
1410		TC15—6	TC15—7	TC15—8	TC15—9	TC15—10	

表 4

mm

窗型代号 高度	窗型	开启扇窗		固定窗			玻璃分格
	宽度	5964	5368	1156	570	280	小玻璃
1110		TC12—16	TC12—17	TC12—18	TC12—19	TC12—20	
1410		TC15—16	TC15—17	TC15—18	TC15—19	TC15—20	

中国建筑资讯网
www.sinoaec.com

附录 B

上悬钢天窗检验项目、量具和方法

(补 充 件)

序号	项目分类	本标准中条的序号	项 目 内 容	检测量具和方法
1	关键项目	5. 2. 4	各构件相交焊接应牢固,不准有假焊、漏焊、熔漏等缺陷	目测 专用检测工具
2		5. 2. 5	安全限位块装配尺寸 $15\pm 3\text{mm}$	游标卡尺
3		5. 2. 8	钢天窗涂漆前应除油、除锈及清除焊渣	目测
4	主要项目	5. 2. 1. 1	高度尺寸偏差应符合表 1 规定	钢卷尺
5		5. 2. 1. 2	宽度尺寸偏差应符合表 1 规定	钢卷尺 测量位置: 两端部
6			两对角线长度差应符合表 2 规定	钢卷尺, 量内角侧
7		5. 2. 1. 3	上框构件与下框构件的垂直偏移量不得大于 3mm	专用量具或吊线锤测
8	一般项目	5. 2. 2	窗芯分格尺寸相差不得大于 3mm	钢卷尺 测量位置: 窗芯腹板
9		5. 2. 3	窗芯与上框或下框连接处平面高低差不得大于 1.5mm	游标卡尺 深度尺
10		5. 2. 6	钢天窗各构件的直线度不得大于 1%	钢直尺 塞尺
11		5. 2. 7	各附件的孔距孔位尺寸偏差不得大于 1mm	钢卷尺 游标卡尺
12		5. 2. 9	检修小窗启闭应灵活, 无阻滞、回弹、倒翘等现象, 并应附设披水板	目测
13		5. 3. 1	漆层厚薄均匀, 不应有明显的漏漆、堆漆等缺陷	目测
14		5. 3. 2	上框、下框构件端部及各装配孔的毛刺应不大于 0.5mm	卡尺

附加说明：

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部建筑制品与设备标准技术归口单位中国建筑标准设计研究所归口。

本标准由中国建筑金属结构协会、上海钢窗厂、无锡县新型钢天窗厂负责起草。

本标准主要起草人：茅理荣、张爱兰、陈建华、柴曙光、曹建民。

本标准委托中国建筑金属结构协会负责解释。