

门窗工程通病及治理

一、 门窗框变形

1. 现象：门窗框制作好后,边梃、上下槛、中贯档发生弯曲或者扭曲、反翘,门窗框立面不在一个平面内。立框后,与门窗框接触的抹灰层挤裂或挤脱落,或边梃与抹灰层脱开。轻者门窗扇开关不灵活;重者门窗扇关不上或关上拉不开,无法使用。
2. 治理：
 - (1) 门窗框拼装好后发生变形,对弓形反翘、边弯的木材可烘烤凸面使其平直。
 - (2) 将变形严重的框料取下,重新换上好料。

二、 门窗扇翘曲

1. 现象：
 - (1) 门窗扇立面不在同一个平面内。
 - (2) 门窗扇安装后关不平,插销插不进销孔内。
2. 治理：
 - (1) 调整合页在框立梃上的横向位置,使扇上销或插销的一边与框平齐。
 - (2) 扇与框过紧部分进行修刨。
 - (3) 用门锁或插销对翘曲门扇进行校正。

三、 门窗框(扇)割角,拼缝不严

1. 现象：在门窗框的边梃与上、下槛,门窗扇的冒头与扇梃,门窗梃子与冒头、扇梃等结合处不严密,有明显的缝隙,或在倒棱割角处不密合。
2. 治理：
 - (1) 如系半榫过长,可略去一些,使其距眼底3mm,也可将眼适当补凿加深。
 - (2) 若榫肩不方正,应视情况将其修理方正,如榫肩过短,则需更换。
 - (3) 如为双榫、双夹榫因“叠台”过长而造成缝隙不严,可将“叠台”部分适当锯短。
 - (4) 割角结合缝不严时,可用小木楔粘胶塞缝,胶干后再按结合处的线条情况仔细削磨至与两边完全一致为止。

四、 钢门窗翘曲变形

1. 现象：钢门窗框翘曲;框、扇料弯曲变形,关闭不严密,或者扇与框摩擦和卡住。
2. 治理：
 - (1) 如发现钢门窗变形,可根据变形情况进行调直处理。
 - (2) 如门窗框或窗扇的梃子、榫子发生局部弯曲变形,可用氧气等加热烘烤,进行局部校正。