



中华人民共和国国家标准

GB 9157—88

实腹钢纱门窗

Solid shaped steel screening door and 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

实腹钢纱门窗

Solid shaped steel screening door and window

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实腹钢纱门窗(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 5827.1 实腹钢窗检验规则

GB 9156 实腹钢门

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(25mm 实腹料)

GB 5826.3 平开钢窗基本尺寸系列(32mm 实腹料)

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 纱门窗的型材应符合 GB 2597、GB 706 和 GB 708 的规定。

3.1.2 纱门窗的基本尺寸系列应符合 GB 5826.1、GB 5826.2 和 GB 5826.3 的规定。

3.2 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 A				宽 度 B			
	≤ 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	$+4$ -2	$+2$ -1	± 2	± 2	$+3$ -2

3.2.2 两对角线允许长度差,见表2。

项 目	纱 窗		纱 门	
级 别	一 级 品	二 级 品	一 级 品	二 级 品
允许长度差 ΔL	≤ 3	≤ 5	≤ 4	≤ 6

3.2.3 纱扇分格尺寸相差不大于 3 mm。

3.3 联接与配合

3.3.1 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。

3.3.2 纱门窗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,达到使用要求。

3.3.3 压纱孔孔距不大于 200 mm,试装窗纱时压合紧密。

3.3.4 纱扇的直线度在 1 m 长度内不大于 1 mm,其长边不应内凹。

3.3.5 纱窗扇的平面度不大于 1.5 mm,纱门扇的平面度不大于 2 mm。

3.4 外观要求

3.4.1 纱门窗表面应平整,不应有毛刺、焊渣、焊丝及明显锤痕等外观缺陷。

3.4.2 纱门窗在涂防锈漆前,应除油、除锈;涂层应均匀、牢固,不应有明显的堆漆、漏漆等缺陷。

4 检验规则

4.1 纱门窗出厂前,须经生产厂检验部门检验,并签发合格证。

4.2 纱门窗按批抽样检查,当批量不大于 300 扇时,按 3%抽检,总抽检量不少于 5 扇;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%,则全部返修。若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(补充件)的规定。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 每扇(或每件)纱门窗应有“合格”标记。

5.2 纱门窗包装牢固、严防变形、方便装运。

5.3 纱门窗装卸时要轻起轻放,避免碰撞牵挂。应在垂直状态下运输,防止挤压变形。

5.4 纱门窗存放时,必须用垫块垫平,立放角度不小于 70°,平放高度不大于 1.5m,避免与腐蚀性介质接触。

附 录 A

实腹钢纱门窗质量检验项目、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	3.3.1	纱窗、纱门各焊接处应牢固,不准有假焊、断裂和松动等缺陷	目测 专用检测仪器
2		3.4.2	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		3.2.1	高度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100mm
5		3.2.1	宽度尺寸偏差	钢卷尺 测量位置:距端部 50~100mm
6	一般项目	3.3.2	零件安装孔位置准确	用五金零件试装
7		3.3.1	各螺栓连接处应牢固、无松动	手试
8		3.2.3	纱扇分格尺寸相差 $\leq 3\text{mm}$	钢直尺、钢卷尺
9		3.4.1	表面无毛刺、焊渣及明显锤痕	目测、深度尺
10			(深度 $\leq 0.5\text{mm}$)	
11		3.4.2	漆层表面均匀、不应有明显堆漆、漏漆	目测
12		3.3.4	纱扇的直线度	塞尺、钢直尺、平台
13		3.3.5	纱扇的平面度	塞尺、钢直尺、平台
		3.3.3	压纱孔孔距、压纱紧密	钢卷尺、试装

附加说明:

本标准由中国建筑技术发展中心标准设计研究所归口。

本标准由北京市钢窗厂负责起草。