



中华人民共和国国家标准

GB/T 22636—2008

门扇 尺寸、直角度和平面度检测方法

Door leaves—Dimensions, rectangularity and flatness—Test method

(ISO 6442:2005, Door leaves—General and local flatness—Measurement method;
ISO 6443:2005, Door leaves—Method for measurement of height, width,
thickness and squareness, MOD)

2008-12-29 发布

2009-10-01 实施



中华人民共和国质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
门扇 尺寸、直角度和平面度检测方法
GB/T 22636—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字
2009年3月第一版 2009年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-35976 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

本标准修改采用 ISO 6442:2005《门扇 整体和局部平面度检测方法》和 ISO 6443:2005《门扇 高度、宽度、厚度和方正度检测方法》。本标准根据 ISO 6442:2005 和 ISO 6443:2005 重新起草。

本标准在修改采用国际标准 ISO 6442:2005 和 ISO 6443:2005 时进行了结构性修改,本标准与国际标准的内容及结构对应表见附录 A。本标准与 ISO 6442:2005 和 ISO 6443:2005 不存在技术性差异。

为方便使用,本标准还做了如下编辑性修改:

- a) 删除国际标准的前言;
- b) “本国际标准”一词改为“本标准”;
- c) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中华人民共和国住房和城乡建设部提出。

本标准由住房和城乡建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:中国建筑科学研究院、中国建筑标准设计研究院。

本标准参加起草单位:广东省建筑科学研究院、上海市建筑科学研究院有限公司、河南省建筑科学研究院、广东省东莞市坚朗五金制品有限公司、福建省南平铝业有限公司、优铝胜门窗科技(上海)有限公司。

本标准主要起草人:王洪涛、刘会涛、庄国伟、张士翔、张作萍、徐勤、刘新生、杜万明、谢光宇、江裕生。

本标准为首次发布。

门扇 尺寸、直角度和平面度检测方法

1 范围

本标准规定了门扇的高度、宽度、厚度、直角度以及门扇整体和局部平面度的检测方法。

本标准适用于所有矩形门扇,其他形状门扇可参照使用。

本标准所述的局部平面度偏差,仅指影响到门扇外观的门扇缺陷。

2 仪器与设备

2.1 高度和宽度测量仪器

钢卷尺或其他类似测量仪器,精度为0.5 mm。

2.2 厚度测量仪器

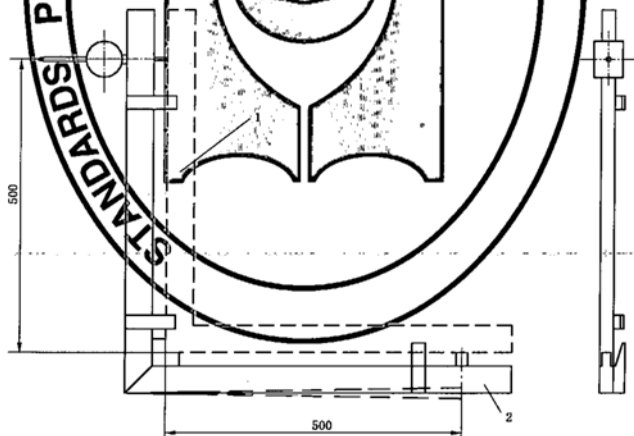
千分尺或其他类似测量仪器,精度为0.01 mm。

2.3 直角度测量仪器

双臂金属直角仪,其双臂内侧基准尺寸为500 mm±1 mm。双臂之间的直角在500 mm范围内可精确到0.1 mm。在直角仪一只臂的500 mm处基准点位置安装一个刻度或数显量表,量表精确到0.1 mm(见图1)。

注:可采用钢块和塞尺代替刻度式数显量表。

单位为毫米



注1:用来校准仪器的基准直角尺。

注2:直角仪的最大偏差为0.1 mm。

图1 直角度测量仪器(含有用于校准仪器的直角尺)

2.4 整体平面度测量设备

一个垂直固定的刚性框架,上面有四个基准点,这四个点形成一个矩形的基准平面,该基准平面大小和被测试门扇的大小相当。

一个基准靠尺,其长度不小于门扇的高度。

一个带刻度或数显的量尺,可精确到 0.01 mm,或采用塞尺测量。

2.5 局部平面度测量设备

长度为 200 mm 的基准靠尺,其中间安装一个刻度式或数显量尺,可精确到 0.01 mm。

注:测量在试验室外进行(如现场测量),可以采用 200 mm 的靠尺和塞尺测量。

3 检测样品

测试样品应贮存在稳定的环境中,温度为 15℃~30℃,相对湿度为 25%~75%,并在该环境中进行试验。

设计安装有玻璃的门,应根据生产厂商要求安装好全部玻璃后再进行试验。

4 检测步骤

4.1 高度和宽度的测量

a-a、b-b、c-c 和 d-d 线(见图 2)是距离对应门扇边 20 mm±5 mm 且与对应边平行的直线,沿此直线测量每个门扇的高度和宽度,精确到 1 mm。

注:在门扇为企口扇的情况下,高度或宽度的尺寸测量应该在槽口的内侧边进行。

单位为毫米

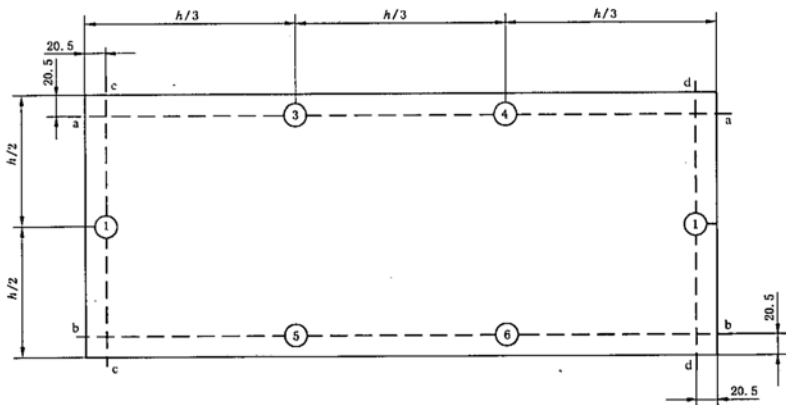


图 2 门扇高度、宽度和厚度测量线及测量点

4.2 厚度的测量

对图 2 所示六个点的位置进行厚度测量,这些点距离门板边部为 20 mm±5 mm,测量结果精确到 0.1 mm。

注:如果测量点的厚度不能代表门的厚度,比如,测量位置的表面形状发生改变,则可以调整测量点的位置。

4.3 直角度的测量

测量门扇四个角的直角度偏差,精确到 0.1 mm。

4.4 平面度的测量

4.4.1 整体扭曲平面度测量

把门扇的长边水平放置,在门扇每个角内距离角的两边各(20±5)mm 的位置处设置基准点。

将门扇竖直放置在一长边上,并靠在基准平面上,这样门扇处于无约束状态下有三个基准点靠紧基

准平面,测量门扇的第四个角距离基准平面的第四个基准点的偏差,精确到 0.1 mm。

4.4.2 整体弯曲平面度测量

将门扇垂直放置,将基准靠尺贴在门扇表面上,与门扇一个边平行且距离此边不超过 20 mm。测量门扇表面距离基准杆的最大偏差,精确到 0.1 mm。

对门扇的其他边重复此过程。

4.4.3 局部平面度测量

将门扇在无约束状态下支撑,采用 200 mm 长的靠尺和量尺,在门扇一个表面内有明显不平整部位测量局部平面度,偏差值精确到 0.05 mm。

在门扇的另一面上重复此过程。

注:进行此项测量时,门扇可以处在水平或是竖直状态。

5 结果表示

对以下数据进行记录:

- a) 门扇高度和宽度的测量值及最大偏差值;
- b) 门扇厚度的测量值及最大偏差值;
- c) 门扇直角度测量的四个偏差值;
- d) 门扇的整体扭曲平面度偏差值;
- e) 门扇每边的弯曲变形测量的最大值;
- f) 门扇每一面明显的局部平面度偏差值及测量部位的位置。

6 检测报告

检测报告应包含以下信息:

- a) 测量所参考的标准;
- b) 所有鉴别门的必要的证明文件;
- c) 门扇所有相关的信息,包括形式、详细尺寸、材料、形状和构成;
- d) 试验室贮存和检测条件;
- e) 在第 5 章中的结果表达;
- f) 试验室名称;
- g) 测量日期。

附录 A

(资料性附录)

本标准与国际标准的内容及结构对应表

本国家标准章节及名称	对应国际标准编号	对应国际标准章节
1	ISO 6443:2005	1
	ISO 6442:2005	1
2	ISO 6443:2005	2
	ISO 6442:2005	2
2.1	ISO 6443:2005	2.1
2.2	ISO 6443:2005	2.2
2.3	ISO 6443:2005	2.3
2.4	ISO 6442:2005	2.1
2.5	ISO 6442:2005	2.2
3	ISO 6443:2005	3
	ISO 6442:2005	3
4	ISO 6443:2005	4
	ISO 6442:2005	4
4.1	ISO 6443:2005	4.1
4.2	ISO 6443:2005	4.2
4.3	ISO 6443:2005	4.3
4.4	ISO 6442:2005	4.1~4.3
5	ISO 6443:2005	5
	ISO 6442:2005	5
6	ISO 6443:2005	6
	ISO 6442:2005	6



GB/T 22636-2008

版权专有 侵权必究

书号: 155066 · 1-35976

定价: 10.00 元