

铝合金门窗检验记录表

工程名称		数量		规格型号	
检验项目	技术要求	实测结果			
型材壁厚	窗可视面 $\geq 1.4\text{mm}$ ；门可视面 2.0mm				
外观	可视面应平滑，无色差、裂纹、气泡、无影响外观的擦划伤，无铝屑、毛刺，连接处不应有外溢的胶粘剂				
排水通畅	应有排水通道，规格应符合要求				
中梃连接处和拼接处的密封	密封胶缝应连续、平滑；各连接部位应做防水处理				
门窗外形尺寸	$\leq 2000\text{mm}$ 误差 $\pm 2.0\text{mm}$ $> 2000\text{mm}$ 误差 $\pm 3.0\text{mm}$				
对角线尺寸	$\leq 3.0\text{mm}$				
门窗框、门窗扇相邻件装配间隙	$\leq 0.3\text{mm}$				
相邻构件同一平面度	$\leq 0.4\text{mm}$				
门窗框、门窗扇搭接量	窗： $b \pm 1\text{mm}$ 门： $b \pm 2\text{mm}$				
五金件安装	五金件安装位置应正确，数量齐全，安装牢固，开关灵活，便于更换，质量符合标准要求				
密封条、毛条装配	装配应均匀、牢固，接口严密，无脱槽、收缩、虚压等现象				
压线装配	装配应牢固，高低差 $\leq 0.3\text{mm}$ ，长度差 $\leq 0.3\text{mm}$ ，不得在一边使用两根压线				
玻璃装配	应符合 JG/T113 规定，中空玻璃厚度大于 24mm，应考虑嵌入深度，前后部余隙				
执手开关力	平开窗 $\leq 80\text{N}$				
开关力	推拉窗：推拉窗 $\leq 100\text{N}$ 上下推拉窗 $\leq 135\text{N}$ 平开窗：平合页 $\leq 80\text{N}$ 摩擦铰链 30-80N				

检验：

校队：

日期：

铝合金门窗过程检验记录表

工程名称		数量		规格型号	
检验项目	技术要求	实测结果		结论	
下料	长度 $\leq \pm 0.5\text{mm}$				
	端面与侧面不垂直度 $\leq 0.1\text{mm}$				
	角度 $\pm 0.1^\circ$				
水槽孔	平开窗应在下方距滑撑对角的内角 100mm 开水槽缺，长度为 8mm—10mm；推拉窗水槽孔加工距端部 $230 \pm 3\text{mm}$				
锁孔	五金配件安装处开孔以五金配件尺寸规格为准，考虑实际使用功能，以使用灵活，使用不变形为宜				
端铣	各型材端部铣及端部拼装缺应根据所配型材尺寸铣缺其误差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，其端铣面应无飞边、毛刺				
	部分门窗在组装时需对与之配合型材做铣缺处理，铣缺位置按标注位置允许误差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，其铣缺尺寸大小应根据与之配合型材断面尺寸允许误差为 $\pm 0.3\text{mm}$				
	门窗在加装中挺前，在中挺加装位置先划基准线，划线时应充分考虑型材壁厚、角铝位置、角铝方向等				
门窗组角	$\leq 2000\text{mm}$ 误差 $\pm 2.0\text{mm}$ $> 2000\text{mm}$ 误差 $\pm 3.0\text{mm}$				
	对角线之差 $\leq \pm 3.0\text{mm}$				
	相邻构件平面高度差 $\leq 0.4\text{mm}$				
	组角时组角胶涂抹于角码切割断面两边，型材断面要涂抹同色硅酮密封胶在拼接端面，要全涂并涂抹均匀，组角成形后表面余胶要清理干净				
门窗组装	核对装配方向、型材拼接方向				
	窗框拼装时端面需做防水处理，如平开窗拼装时端面需抹胶（榫头位胶不透光为宜）；推拉窗在拼装前预加防水垫片，紧固后对多余可见防水片做切割处理				
	检查组角内角、中挺拼接接角处是否勾胶，并密实。装配滑撑前，必须先对滑撑位置的内角先勾胶再上滑撑。				
	拼接处平面高低误差小于 0.3mm ，拼接处间隙小于 0.3mm				
五金件安装	应位置正确，牢固齐全，开启灵活，便于更换				
玻璃安装	推拉扇打胶前对窗扇对角线、压线进行检查；玻璃胶要求粗细均匀，外形美观；无断胶、脱胶、气泡等现象				

检验：

校队：

日期：