

I+W55/IOW55平开窗

I+D55/IOD55平开门

产品手册

广东华昌铝厂有限公司

目 录

一、规则说明

二、产品基本特征

2-1 典型门、窗加工装配、安装流程

2-2 型材下料夹装图

三、I+W55内平开窗

3-1 型材断面图

3-1.1	窗框、中樞
3-1.2	窗扇、假中樞、135度转角
3-1.3	90度转角
3-1.4	加强中樞、拼管
3-1.5	附加强樞盖、樞座、拼接条
3-1.6	横纱、竖纱、纱中横

3-2 配套附件

3-2.1	胶条、压线适配表
3-2.2	胶条安装分类图
3-2.3	其他配套附件
3-2.4	组角套件
3-2.5	T连接套件、安装调节组

3-3 标准节点图

3-3.1	内开窗系统
3-3.2	标准内开窗
3-3.3	内对开窗
3-3.4	内对开窗加强中樞1、内开拼樞
3-3.5	内对开窗加强中樞2、门连窗拼樞
3-3.6	转角拼樞
3-3.7	内对开带纱

3-4 加工、组装

3-4.1	排水通道、气压平衡系统1
3-4.2	排水通道、气压平衡系统2
3-4.3	樞调整件孔加工与安装1
3-4.4	樞调整件孔加工与安装2
3-4.5	五金安装孔加工
3-4.6	执手安装孔加工
3-4.7	T连接加工组装1
3-4.8	T连接加工组装2
3-4.9	樞角部组角连接组装
3-4.10	樞角部销钉连接组装
3-4.11	扇角部组角连接组装
3-4.12	假中樞加工安装
3-4.13	樞中间密封胶条安装1
3-4.14	樞中间密封胶条安装2
3-4.15	樞中间密封胶条安装3
3-4.16	玻外胶条安装1
3-4.17	玻外胶条安装2
3-4.18	樞止口密封胶条安装1
3-4.19	樞止口密封胶条安装2
3-4.20	扇止口密封胶条安装1
3-4.21	扇止口密封胶条安装2
3-4.22	玻璃面板安装
3-4.23	玻璃压线安装

四、IOW55外平开窗

4-1 型材断面图

4-1.1	窗框、中樞
4-1.2	窗扇、传动条
4-1.3	加强中樞、转换樞

4-2 配套附件

4-2.1	胶条、压线适配表
4-2.2	胶条安装分类图
4-2.3	其他配套附件
4-2.4	组角套件
4-2.5	T连接套件、安装调节组

4-3 标准节点图

4-3.1	外开窗系统
4-3.2	标准外开窗
4-3.3	外对开窗
4-3.4	外对开窗加强中樞
4-3.5	外开拼樞窗

4-4 加工、组装

4-4.1	排水通道、气压平衡系统1
4-4.2	排水通道、气压平衡系统2
4-4.3	转换樞排水通道、连接孔加工
4-4.4	樞调整件孔加工与安装1
4-4.5	樞调整件孔加工与安装2
4-4.6	五金安装孔加工
4-4.7	执手安装孔加工
4-4.8	T连接加工组装1
4-4.9	T连接加工组装2
4-4.10	樞角部组角连接组装
4-4.11	樞角部销钉连接组装
4-4.12	扇角部组角连接组装
4-4.13	转换樞角部组角连接组装
4-4.14	假中樞加工安装
4-4.15	玻外胶条安装1
4-4.16	玻外胶条安装2
4-4.17	转换樞止口密封胶条安装1
4-4.18	转换樞止口密封胶条安装2
4-4.19	樞止口密封胶条安装1
4-4.20	扇止口密封胶条安装2
4-4.21	玻璃面板安装
4-4.22	玻璃压线安装

五、I+D55@IOD55外平开门

5-1 型材断面图

5-1.1	门边樞、门中樞
5-1.2	门中樞、内开门扇
5-1.3	外开门扇、门樞
5-1.4	门下档

5-2 配套附件

5-2.1	胶条、压线适配表
5-2.2	胶条安装分类图
5-2.3	其他配套附件
5-2.4	组角套件、T连接套件
5-2.5	T连接套件、安装调节组

5-3 标准节点图

5-3.1	内平开门系统
5-3.2	外平开门系统
5-3.3	标准内平开门
5-3.4	标准外平开门
5-3.5	无上亮内平开门
5-3.6	无上亮外平开门
5-3.7	门拼樞

5-4 加工、组装

5-4.1	排水通道、气压平衡系统
5-4.2	门中樞T连接排水通道
5-4.3	樞调整件孔加工与安装1
5-4.4	樞调整件孔加工与安装2
5-4.5	五金安装孔加工
5-4.6	执手安装孔加工
5-4.7	T连接加工组装1
5-4.8	T连接加工组装2
5-4.9	樞角部组角连接组装
5-4.10	樞角部销钉连接组装
5-4.11	内开扇角部组角连接
5-4.12	外开扇角部组角连接
5-4.13	门樞加工连接组装
5-4.14	假中樞加工安装
5-4.15	门拖板加工安装
5-4.16	玻外胶条安装1
5-4.17	玻外胶条安装2
5-4.18	樞止口密封胶条安装1
5-4.19	樞止口密封胶条安装2
5-4.20	外开扇止口密封胶条安装1
5-4.21	外开扇止口密封胶条安装2
5-4.22	内开扇止口密封胶条安装1
5-4.23	内开扇止口密封胶条安装2
5-4.24、25	玻璃面板安装1、2
5-4.26、27	玻璃压线安装1、2

说明：

1. 所有 Vasait 产品都有很广的应用范围，为保证产品的质量，Vasait 严格遵循中华人民共和国相关的国家标准。

2.1 本手册中的所有数据都是经过认真汇总与核对的。随着时间的推移、标准的改变以及技术的创新，这些数据必然会发生变化。

2.2 我们保留所有与产品相关的修改权利，Vasait 对产品的持续改进可能会导致未及时更新的手册所示材料与实物稍有差异，如有疑问请与我司技术人员确认。

3.1 本手册所示型材线重是铝合金基材理论重量（穿条式隔热型材含隔热条），未计入型材壁厚偏差、涂层、包装等导致的重量变化，预算时应考虑实际重量的变化。

3.2 本手册所示密封胶条线重是标准成分时的理论重量，未计入截面尺寸偏差、包装等导致的重量变化，预算时应考虑实际重量变化。

4.1 手册中门窗开启方式画法均遵循国家标准，在未进行特别说明时其表达的具体意义为：

- A、所有门窗均为内视图（除特殊标示外）；
- B、实线表示内开，虚线表示外开；
- C、线相交一侧为合页安装侧，对边为执手一侧；（见右图）

4.2 本手册仅为门窗系统用户应用I+55平开系统产品时提供参考，受加工设备、人员等因素的影响，在批量加工前应进行首件的试制。

4.3 型材结构尺寸的公差标准都是基于粉末喷涂、氟碳喷涂处理方式下进行设计考虑的，并依据《铝合金建筑型材第1部分基材》GB5237.1-2008的高精级来执行公差标准。当遇其它表面处理时，装配的公差会出现较小的误差。

5. 英文缩写的含义：

FFB代表窗扇左右两侧U槽槽口表面的水平距离；

FFH代表窗扇上下U槽槽口表面的垂直距；

FB代表窗扇外缘的宽度；

FH代表窗扇外缘的高度；

GH代表执手中心到扇底边外缘的距离；

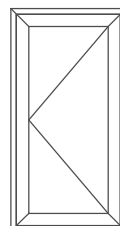
单位：mm

6.1 本手册内容仅适用于本手册内相应产品，对此之外的产品不具备指导作用，Vasait不对超出使用限制的应用或与其它非Vasait 认可的产品的混合使用 承担质量责任。

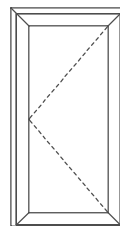
6.2 Vasait 系统产品所使用的原材料须由Vasait 提供，且材料都是符合相关标准。不是由我们提供的材料制成的产品，所导致的产品质量下降或系统功能、性能下降，Vasait 不承担相应的责任。

6.3 Vasait 产品在标准情况下使用时，我们所提供的数据是经过充分的验证。对于非标准化的使用，尤其是在结构扩展上，如：特殊的承重结构及加强计算等，必须按照非标准情况进行设计计算，我们的建议和想法是不具约束力的，由设计者根据结构工程师或建筑师的认可来确定方案。

6.4 本手册的所有数据都经过认真汇总与校对，随着时间的推移、标准的改变以及技术的创新，这些数据必然会发生变化；由于此手册为第一版，其内容可能不够完善、细致，您对此份文件的任何建议或意见都有助于我们改进和提高下一版的工作，由衷感谢您的支持。

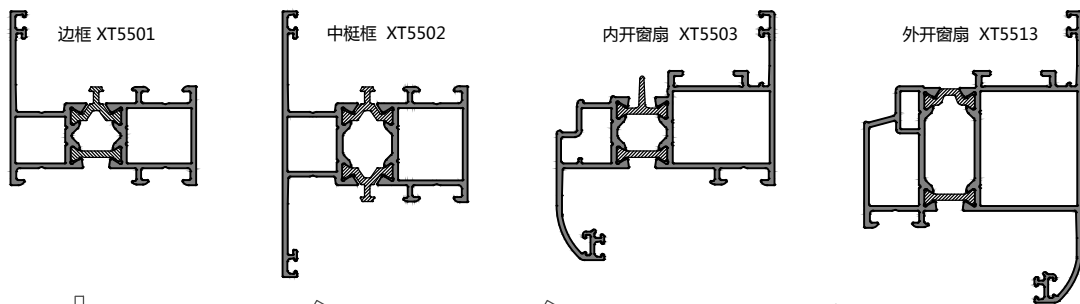


内平开门窗，开启线交接侧表示合页侧



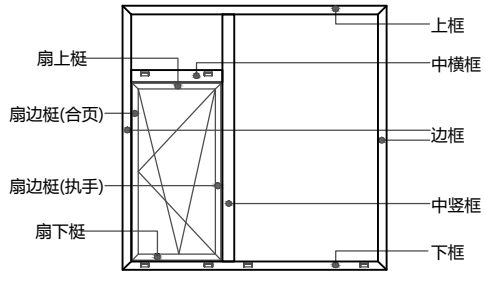
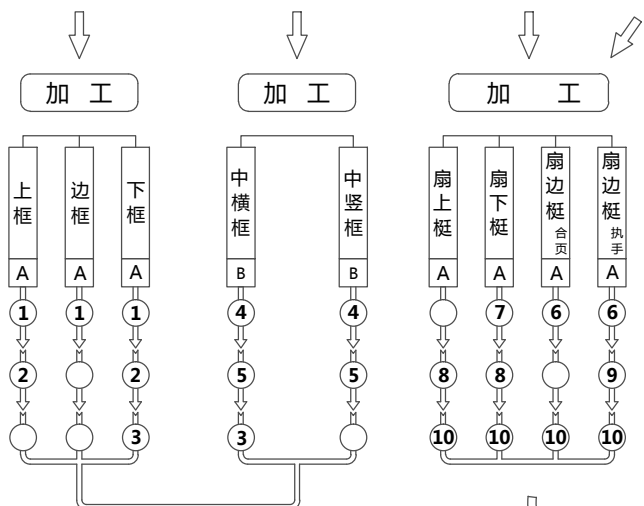
外平开门窗，开启线交接侧表示合页侧

典型窗加工、安装流程



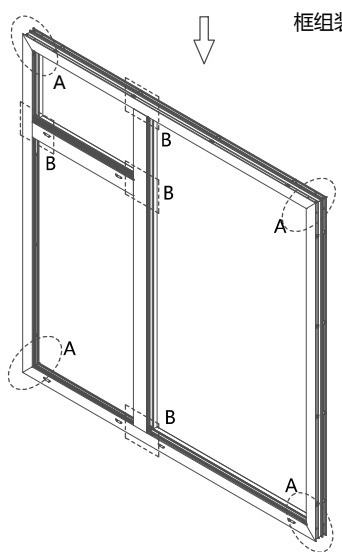
说明

● 该生产步骤流程为此典型窗在常规加工方式下进行的作业流程,如遇与该典型窗有区别的窗型或因项目需要调整流程,此时,请结合实际情况并参考 I+55手册对其制作工艺及 流程进行合理安排。



序号对应步骤

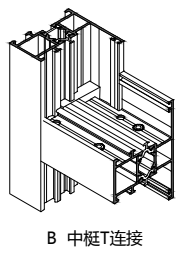
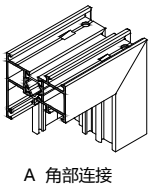
No.	加工步骤内容
1	框调整件孔加工
2	框角部连接注胶孔加工
3	排水通道加工(窗框)
4	T连接加工(端铣)
5	T连接加工(销钉、注胶孔)
6	扇气压平衡孔加工
7	扇排水通道加工
8	扇角部连接注胶孔加工
9	五金安装孔加工(执手孔)
10	五金安装孔加工(清角)



框组装

角连接

扇组装

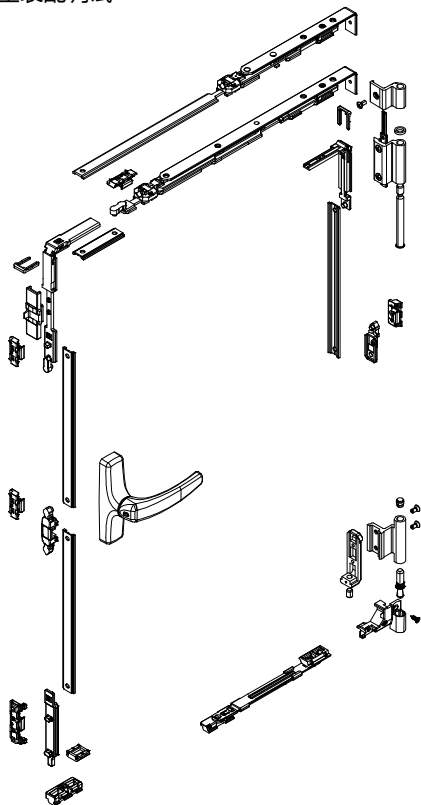


框组装步骤内容	
中横框、竖框拼装	
整框角部拼装	
框角部组角连接	
T连接部位销钉连接	
室外侧玻璃密封胶条安装	
止口密封胶条安装	
中间密封胶条安装	

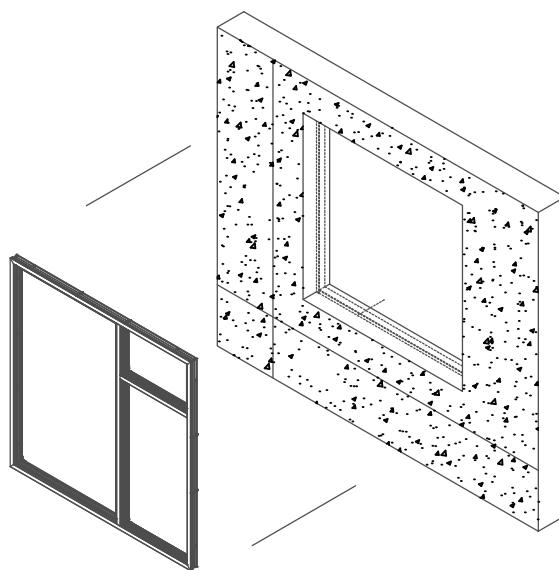
扇组装步骤内容	
扇角部拼装	
扇角部组角连接	
室外侧玻璃密封胶条安装	
止口密封胶条安装	

系统附件安装步骤内容	
框调整件安装	
窗排水孔盖安装	

① 五金装配调试



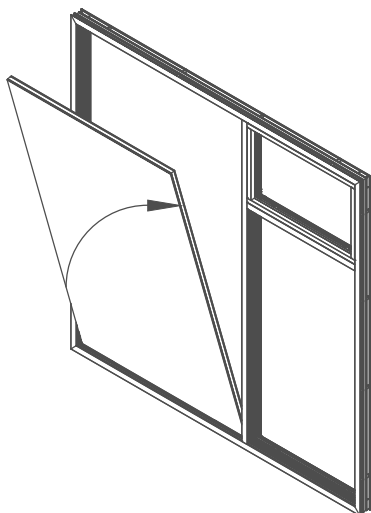
② 窗框安装



窗框安装上墙

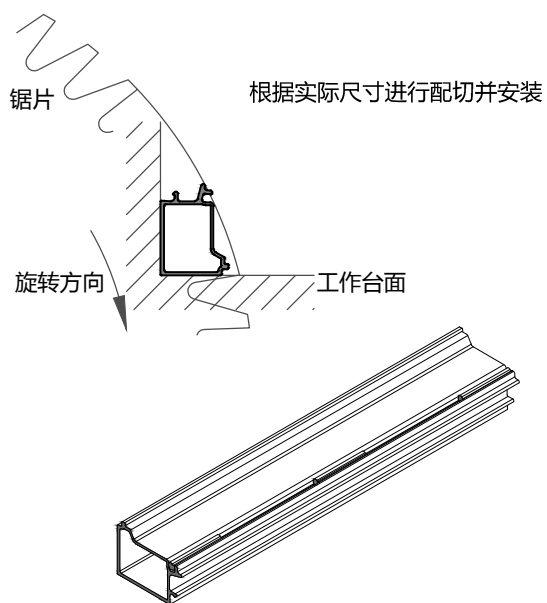
注意：1、窗框与钢附框理论预留间隙10mm；
2、为防止调整件与垫块脱落而失去其使用功能，调整件的调节范围应 $\leq 12\text{mm}$ 。

③ 玻璃板块安装



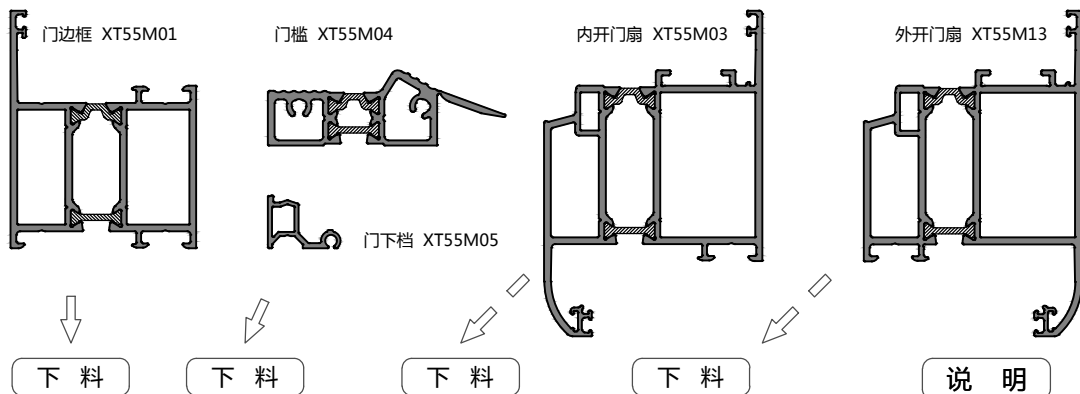
注意：可根据现场施工及门窗厂生产进度需要，窗扇可待窗框安装上墙后再进行批量安装。

④ 玻璃压条安装

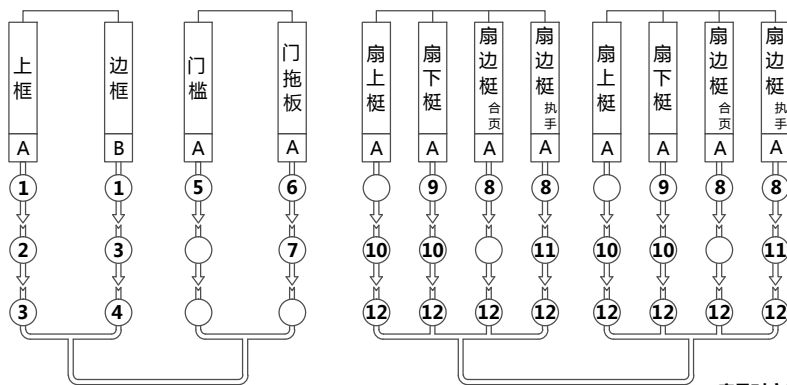


注意：1、玻璃压条两端各装一段胶棒；
2、当 $L > 800\text{mm}$ 时，应根据扣压的松紧程度安装多根胶棒，建议两胶棒之间的安装位置尺寸 $X \leq 400$ 。

典型门加工、安装流程

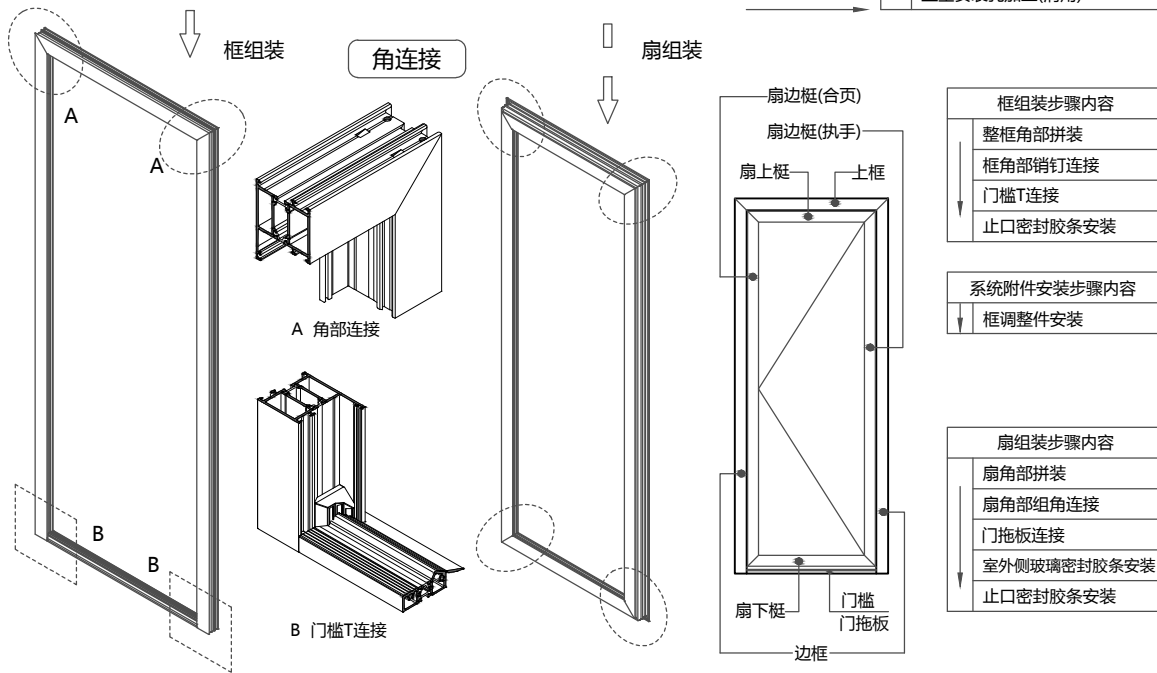


切料两端45度 切料两端90度 切料两端45度 切料两端45度



• 该生产步骤流程为此典型门在常规加工方式下进行的作业流程，如遇与该典型门有区别的型式或因项目需要调整流程，此时，请结合实际情况并参考 I+55 手册对其制作工艺及 流程进行合理安排。

No.	加工步骤内容
1	框调整件孔加工
2	框角部连接注胶孔加工
3	框角部连接销钉孔加工
4	门框螺钉连接孔加工
5	门槛连接加工(端铣)
6	门拖板螺钉连接孔加工
7	内开门拖板排水孔加工(外开不用)
8	扇气压平衡孔加工
9	扇排水通道加工
10	扇角部连接注胶孔加工
11	五金安装孔加工(执手孔)
12	五金安装孔加工(清角)

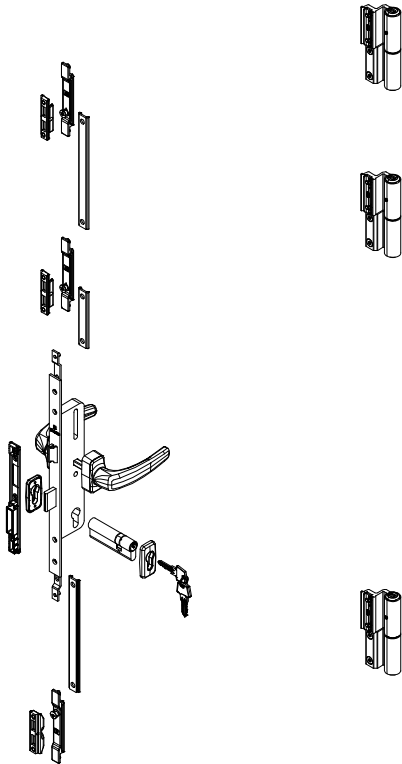


框组装步骤内容	
整框角部拼装	
框角部销钉连接	
门槛T连接	
止口密封胶条安装	

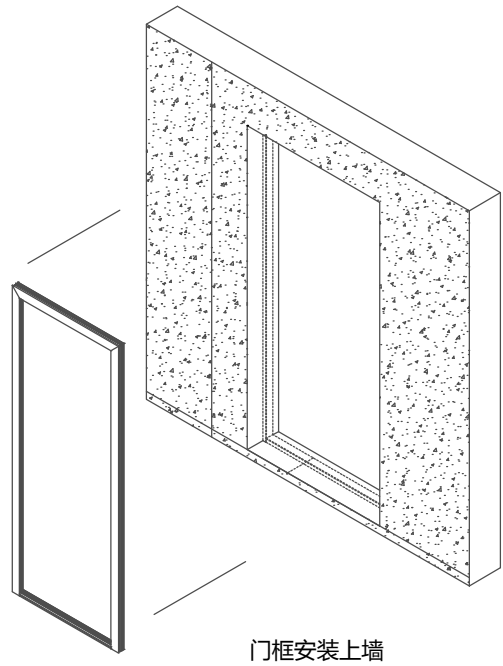
系统附件安装步骤内容	
框调整件安装	

扇组装步骤内容	
扇角部拼装	
扇角部组角连接	
门拖板连接	
室外侧玻璃密封胶条安装	
止口密封胶条安装	

① 五金装配调试

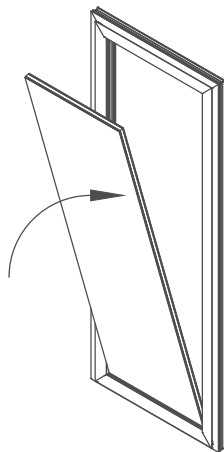


② 门框安装



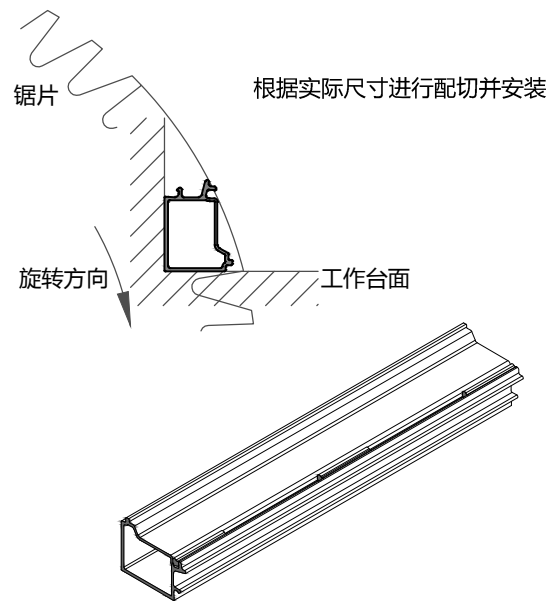
注意：1、门框与钢附框理论预留间隙10mm；
2、为防止调整件与垫块脱落而失去其使用功能，调整件的调节范围应 $\leq 12\text{mm}$ 。

③ 玻璃板块安装



注意：可根据现场施工及门窗厂生产进度需要，门扇可待门框安装上墙后再进行批量安装。

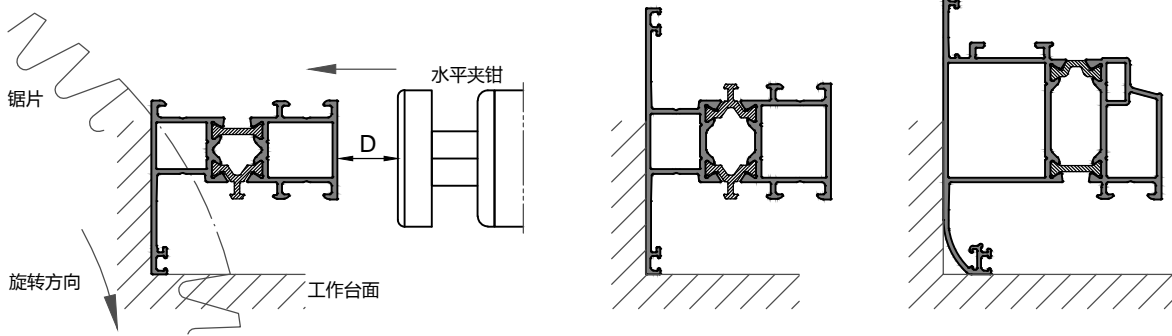
④ 玻璃压条安装



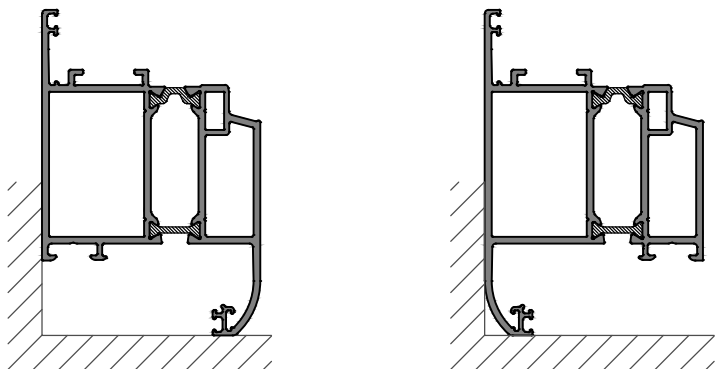
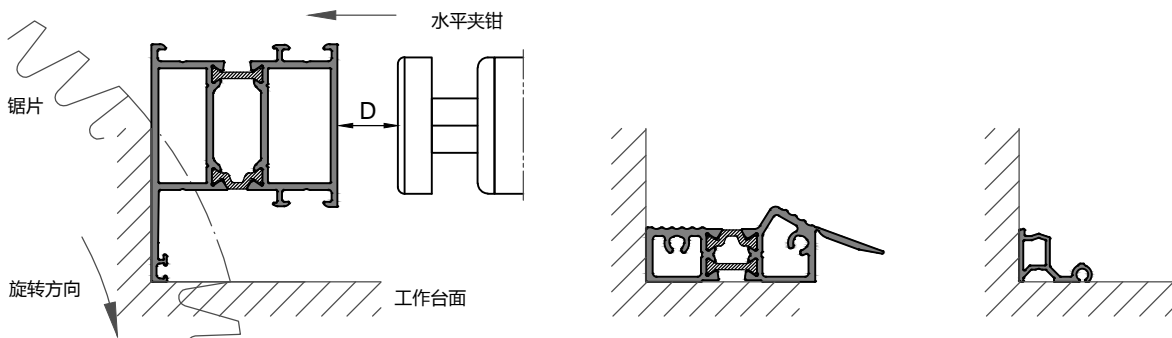
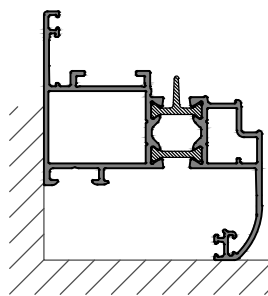
注意：1、玻璃压条两端各装一段胶棒；
2、当 $L > 800\text{mm}$ 时，应根据扣压的松紧程度安装多根胶棒，建议两胶棒之间的安装位置尺寸 $X \leq 400$ 。



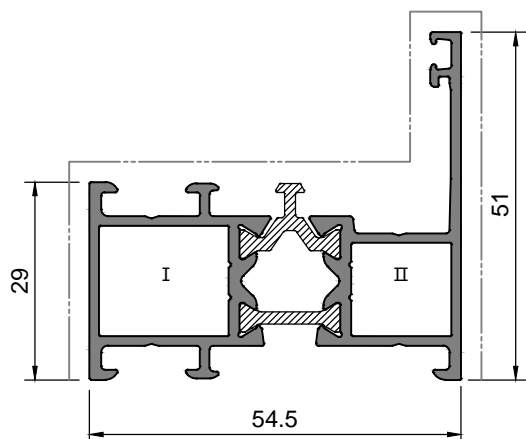
型材下料夹装图



下料基本要求:
1、下料尺寸精度
长度: $L \pm 0.3$
端头: $90^\circ \pm 10'$ 且: $\perp \pm 0.01$
端头: $45^\circ - 15'$
2、断面要求
切口应光滑,无明显锯齿与毛刺。

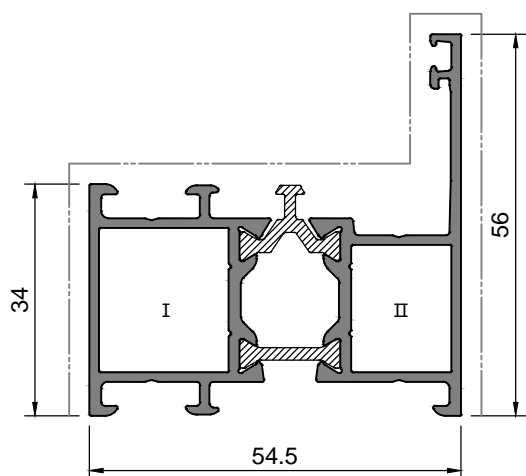


注意: 1、图例示意的型材装夹摆放应是在符合图例所示相同结构的锯床下进行的装夹,如遇特殊情况,应结合材料的具体使用功能进行装夹。
2、夹钳的受力中心要与型材夹紧的受力中心对齐,且保证夹钳能施加足够的加紧力。



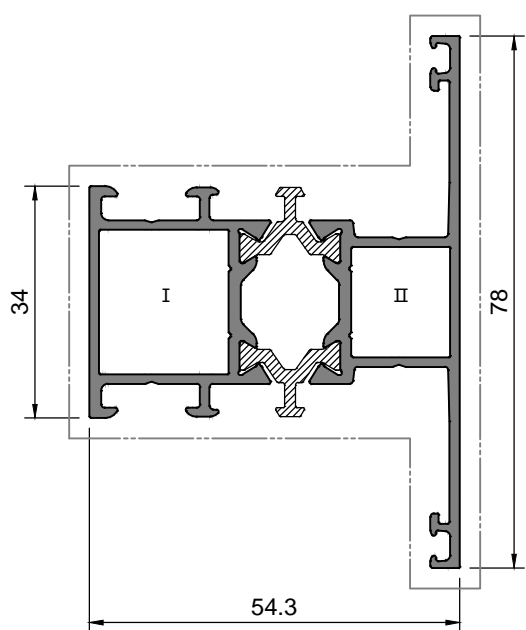
● 窗框 51/29 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II侧型材
编号	XT5501	XT5501A	XT5501B
米重	1.096 Kg/m	0.488 Kg/m	0.508 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



● 窗框 56/34 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II侧型材
编号	XT5511	XT5511A	XT5511B
米重	1.183 Kg/m	0.532 Kg/m	0.551 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

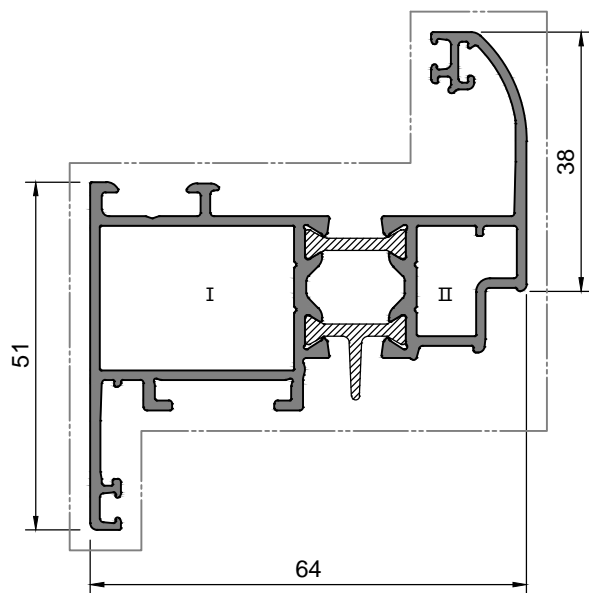


● 中梃 78/34 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II侧型材
编号	XT5502	XT5511A	XT5502B
米重	1.286 Kg/m	0.532 Kg/m	0.654 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

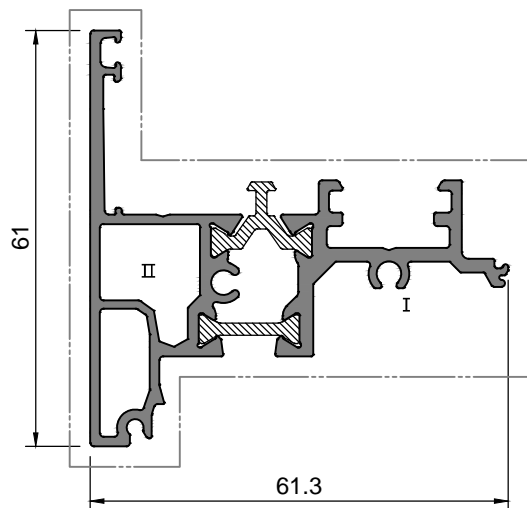
图例：

喷涂装饰面 ————



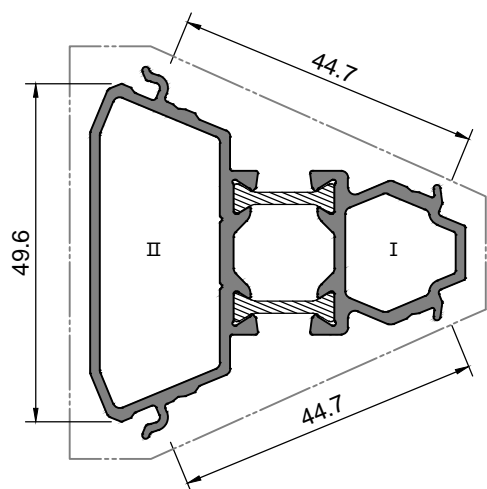
● 窗扇 38/51 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5503	XT5503A	XT5503B
米重	1.361 Kg/m	0.719Kg/m	0.542 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



● 假中挺 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5505	XT5505A	XT5505B
米重	1.275 Kg/m	0.487 Kg/m	0.688 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

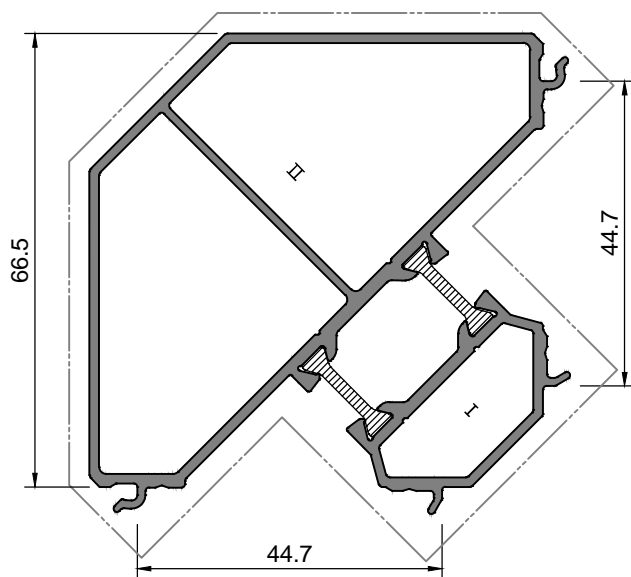


● 135度转角 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5526	XT5526A	XT5526B
米重	1.132 Kg/m	0.404Kg/m	0.628 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

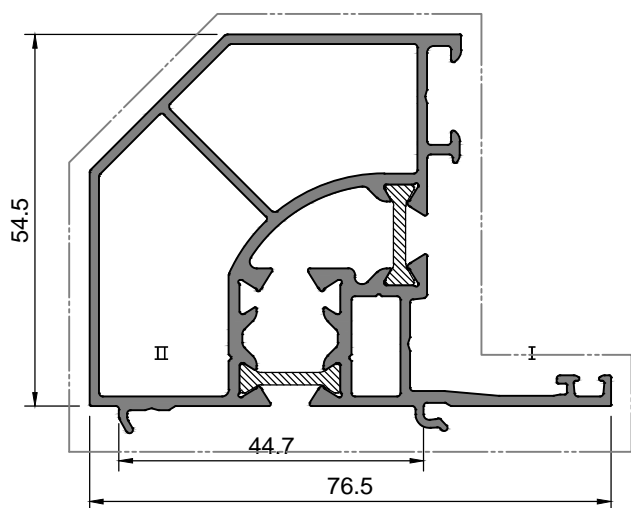
图例：

喷涂装饰面 —————



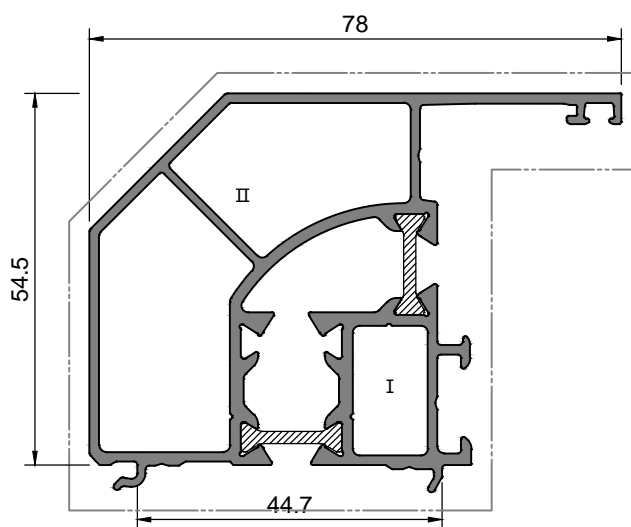
● 90度转角 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5516	XT5516A	XT5516B
米重	1.673 Kg/m	0.435 Kg/m	1.138 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



● 90度阴转角 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	--	--	--
米重	1.577 Kg/m	0.527 Kg/m	1.002 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



● 90度阳转角 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	--	--	--
米重	1.674Kg/m	0.481 Kg/m	1.099 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

图例：

喷涂装饰面 ————



WACANG

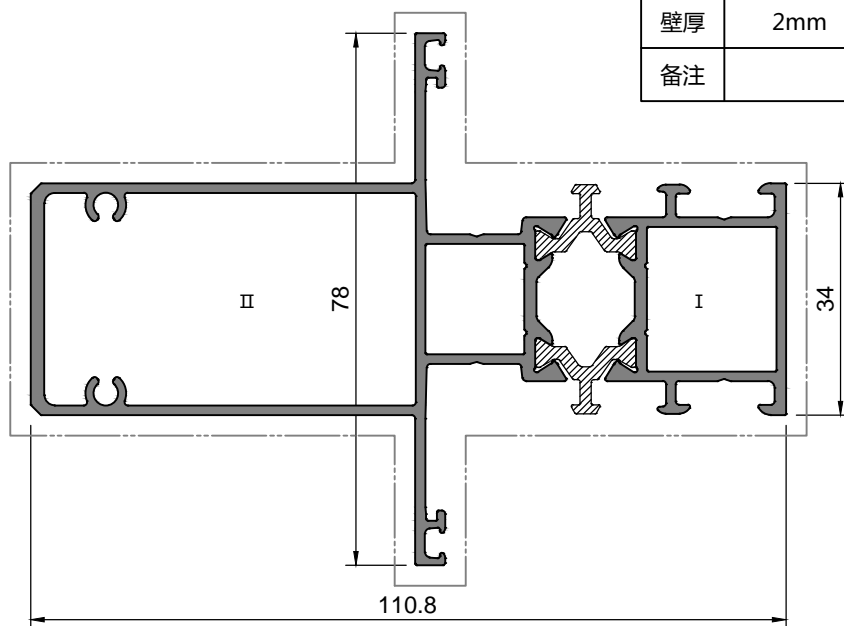
伟昌铝材

I+W55

I+W55内平开窗型材断面图

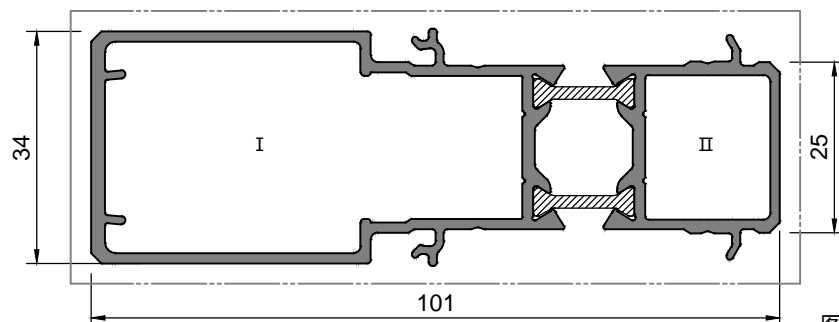
● 55加强中挺 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	--	XT5511A	--
米重	1.987 Kg/m	0.532Kg/m	1.311 Kg/m
壁厚	2mm	1.4mm	2mm
备注	--		



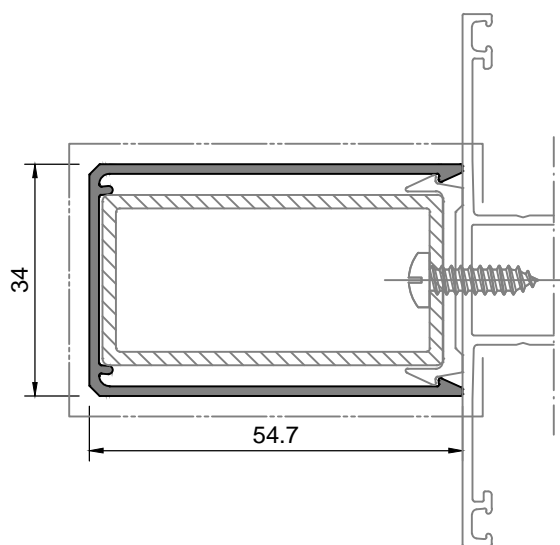
● 拼管 34/25 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5509	XT5509A	XT5509B
米重	1.536 Kg/m	0.976 Kg/m	0.465 Kg/m
壁厚	2mm	2mm	1.4mm
备注	--		



图例：

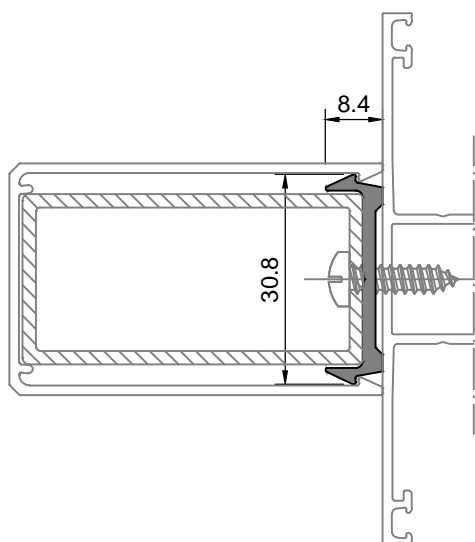
喷涂装饰面 -----



● 附加强挺盖 ●

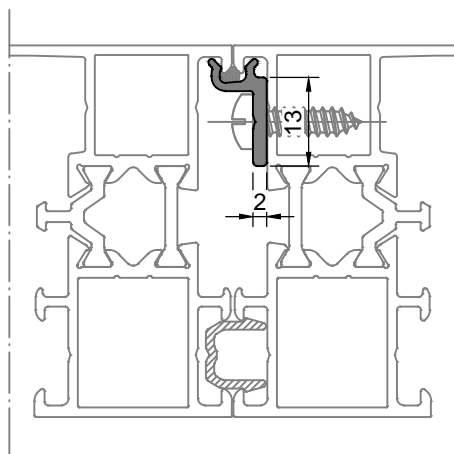
名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5550	--	--
米重	0.553 Kg/m	--	--
壁厚	1.4mm	--	--
备注	--		

50X25-2.0钢管



● 附加强挺座 ●

名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5560	--	--
米重	0.203 Kg/m	--	--
壁厚	1.9mm	--	--
备注	--		

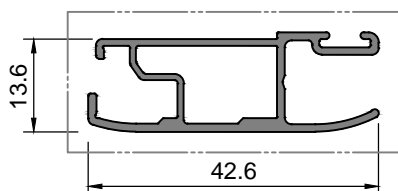


● 拼接条 ●

名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5506	--	--
米重	0.110 Kg/m	--	--
壁厚	2mm	--	--
备注	--		

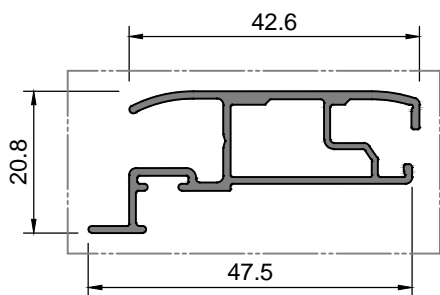
图例：

喷涂装饰面 -----



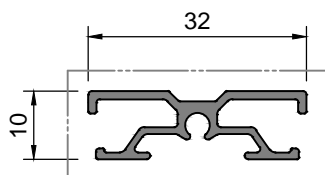
● 横纱 ●

名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT65T09	--	--
米重	0.387 Kg/m	--	--
壁厚	1mm	--	--
备注	--		



● 竖纱 ●

名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5510	--	--
米重	0.423 Kg/m	--	--
壁厚	1mm	--	--
备注	--		



● 纱中横 ●

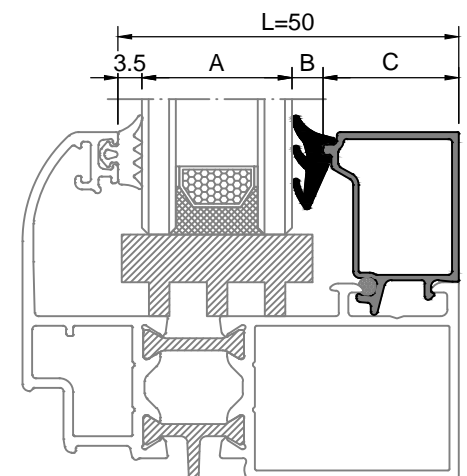
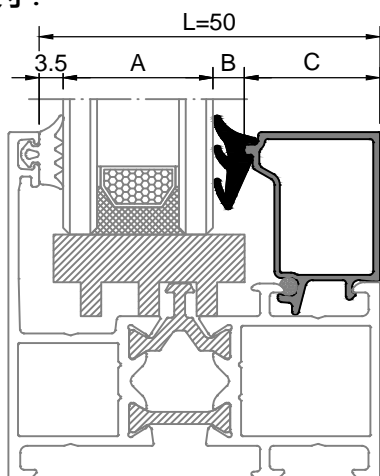
名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5540	--	--
米重	0.257 Kg/m	--	--
壁厚	1.2mm	--	--
备注	--		

图例：

喷涂装饰面 -----

I+W55胶条压线适配表



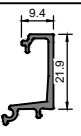
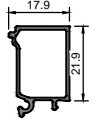
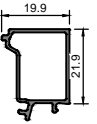
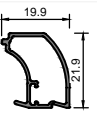
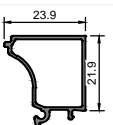
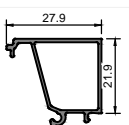
安装尺寸：



尺寸A适用范围：10mm~33mm

尺寸A适用范围：10mm~33mm

说明：尺寸(A)为所选面板的实际厚度，当选用面板为中空玻璃时，应考虑中空玻璃合片时加工误差。例如选择5+9A+5玻璃时，A=5+9+5+误差。

A L	B	B玻内胶条		C压线		
		 4-6 PP-JT0001	 6-8 PP-JT0003	截面	编号	米重
L=50	31-33	29-31		XT55095F	0.213 Kg/m	
L=50	22-24	20-22		XT55180F	0.216Kg/m	
L=50	20-22	18-20		XT5517	0.224 Kg/m	
				XT5507	0.195 Kg/m	
L=50	16-18	14-16		XT55240F	0.239 Kg/m	
L=50	12-14	10-12		XT55280F	0.258 Kg/m	



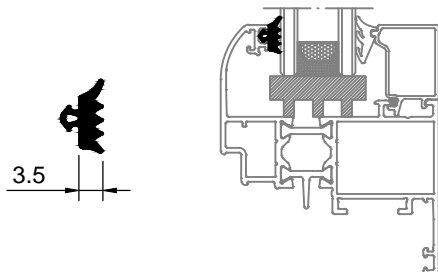
WACANG

伟昌铝材

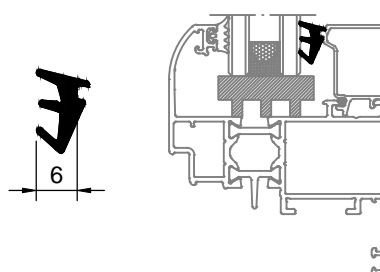
I+W55

I+W55内平开窗配套附件

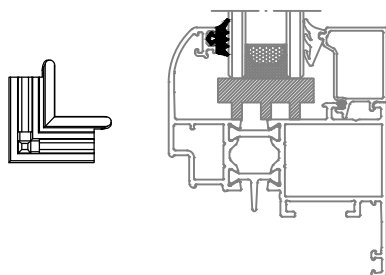
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-0104	玻外胶条	0.039	EPDM	--



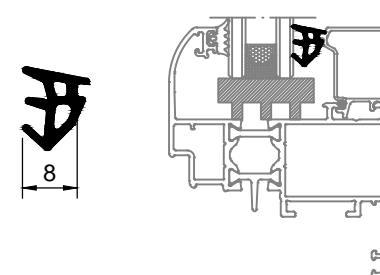
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0001	玻内胶条	0.052	EPDM	--



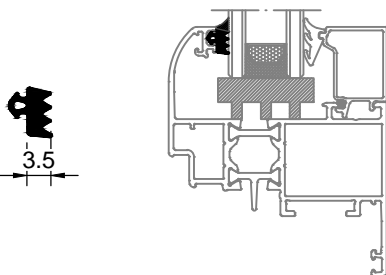
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0007	玻外胶角	--	EPDM	匹配PP-0104



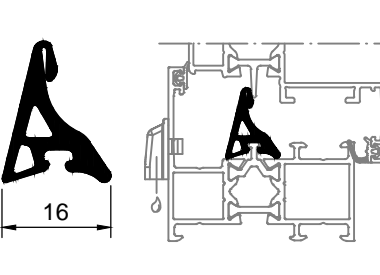
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0003	玻内胶条	0.061	EPDM	--



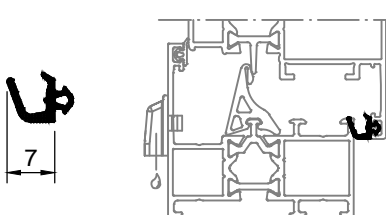
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0006	玻外胶条	0.032	EPDM	--



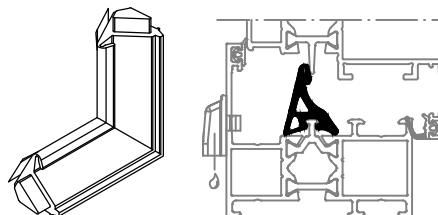
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-0113	中间胶条	0.133	EPDM	--



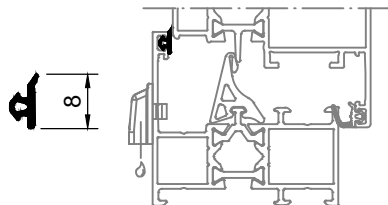
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0010	内扇胶条	0.023	EPDM	--



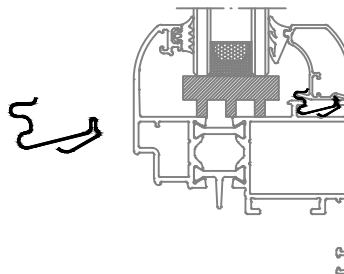
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0016	中间胶角	--	EPDM	匹配PP-0113



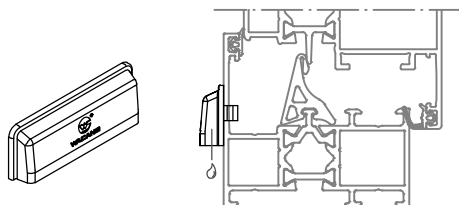
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-0108	外框胶条	0.016	EPDM	--



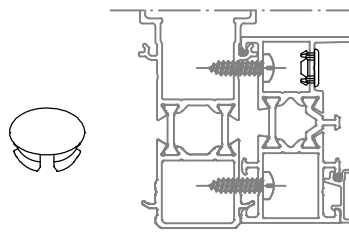
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PS-TP0006	压线扣件	--	不锈钢	匹配XT5507



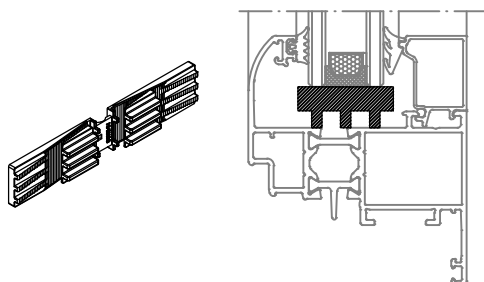
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HD-QT02	排水孔盖	--	PA	--



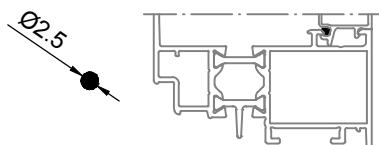
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
--	工艺孔盖	--	PA	--



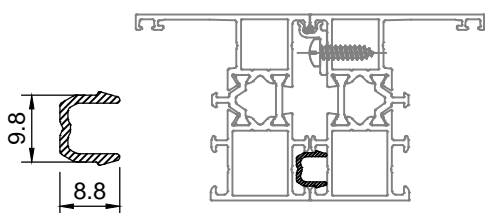
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HI-DK03	玻璃垫块	--	PP	--



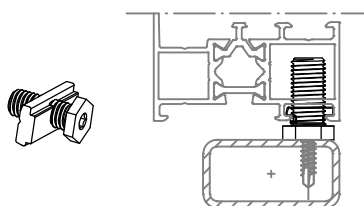
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0023	发泡胶棒	0.003	EPDM	--

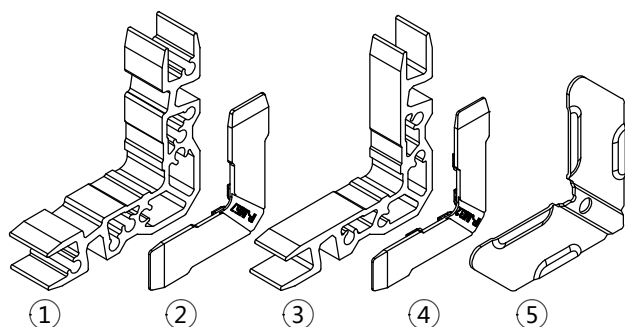


编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0040	拼樘扣条	0.039	PA	--



编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HI-QF01	边框调整件	--	AL-PA	--

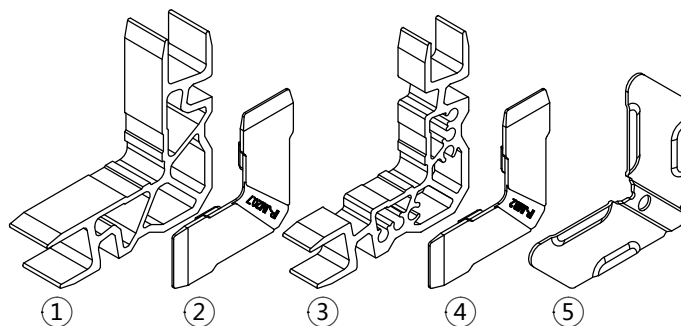




● 角码组1 ●
● HI-JM01 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM15.7-15.5	角码15.7-15.5	1	窗框51/29 XT5501
②	IP-JM15.7	导流板15.7	2	
③	JM13.2-12.7	角码13.2-12.7	1	
④	IP-JM13.2	导流板13.2	1	
⑤	IN-ZP22.7	组角钢片22.7-1.6	1	

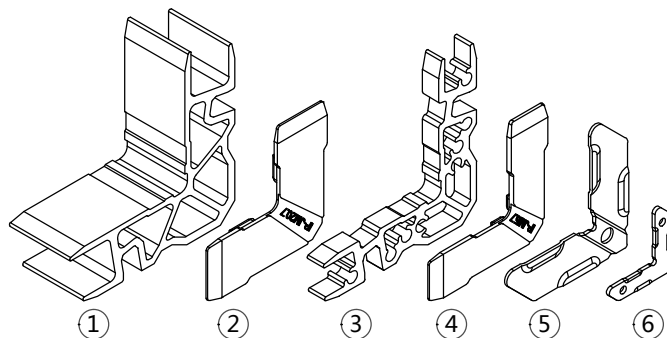
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组2 ●
● HI-JM02 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM20.7-15.5	角码20.7-15.5	1	窗框 56/34 XT5511
②	IP-JM20.7	导流板20.7	2	
③	JM18.2-11.2	角码18.2-11.2	1	
④	IP-JM18.2	导流板18.2	2	
⑤	IN-ZP22.7	组角钢片22.7-1.6	1	

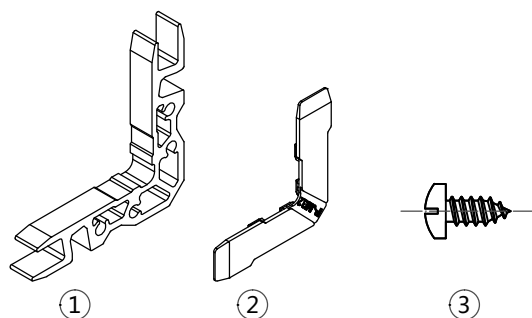
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组3 ●
● HI-JM03 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM20.7-25	角码20.7-25	1	窗扇 38/51 XT5503
②	IP-JM20.7	导流板20.7	2	
③	JM15.7-6.7	角码15.7-6.7	1	
④	IP-JM15.7	导流板15.7	1	
⑤	IN-ZP15.2	组角钢片15.2-1.6	1	
⑥	IN-ZP6	组角钢片6.0-1.4	1	

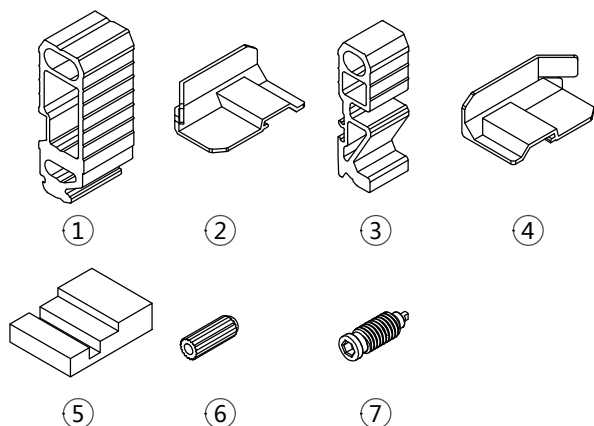
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组10 ●
● HI-JM10 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM13.2-9	角码13.2-9	4	横纱 XT65T09
②	IP-JM13.2	导流板13.2	4	
③	ST4.2x9.5	ST4.2盘头自攻钉	8	

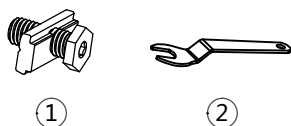
注：每个纱窗配一个角码组套件包。



● 连接件组1 ●
● HI-LJ01 ●

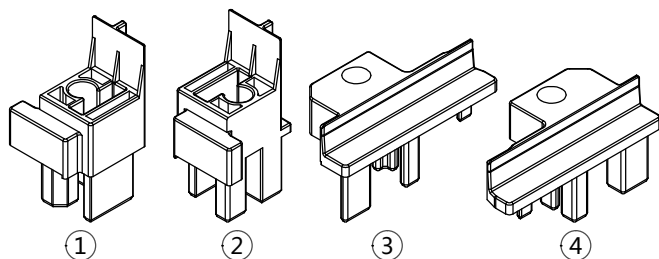
序号	编号	名称	数量	备注
①	LJ18.6-20.8	连接件18.6-20.8	2	中挺 78/34 XT5502
②	IP-DG18L	中挺密封件-左	2	
③	LJ13.5-15.8	连接件13.5-15.8	2	
④	IP-DG18R	中挺密封件-右	2	
⑤	IP-DK04	CR泡棉33.9-25	2	
⑥	PA-xd0001	销钉φ7x18	4	
⑦	PS-ls0008	M8x24内六角顶丝	2	

注：每根中挺配一个连接件组套件包。



● 安装调节组 ●
● HI-QF01 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	IP-qf01-01/02	调节组	1	--
②	IS-qf01-03	调节扳手	1/50	

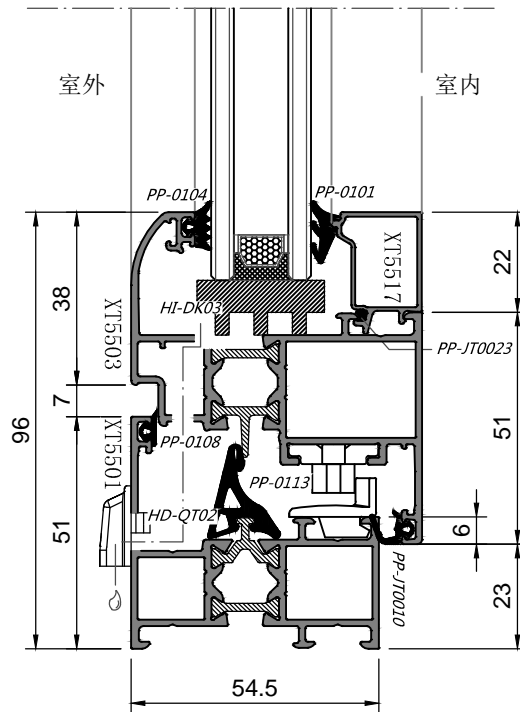
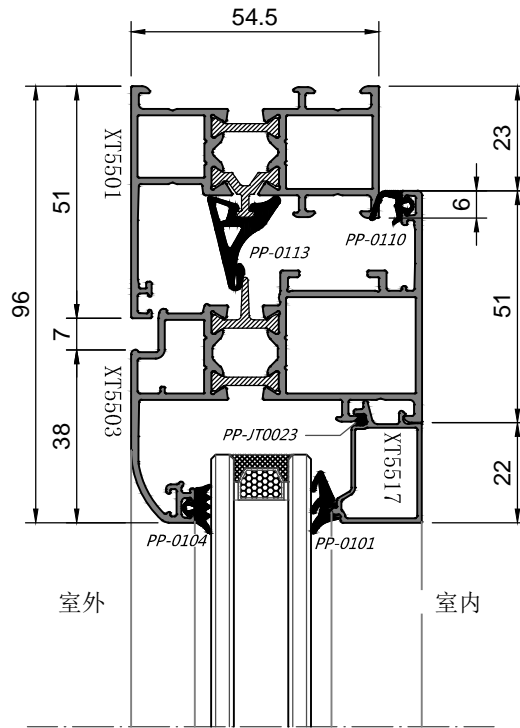


● 内开窗假中挺端盖组 ●
● HI-DG19 ●

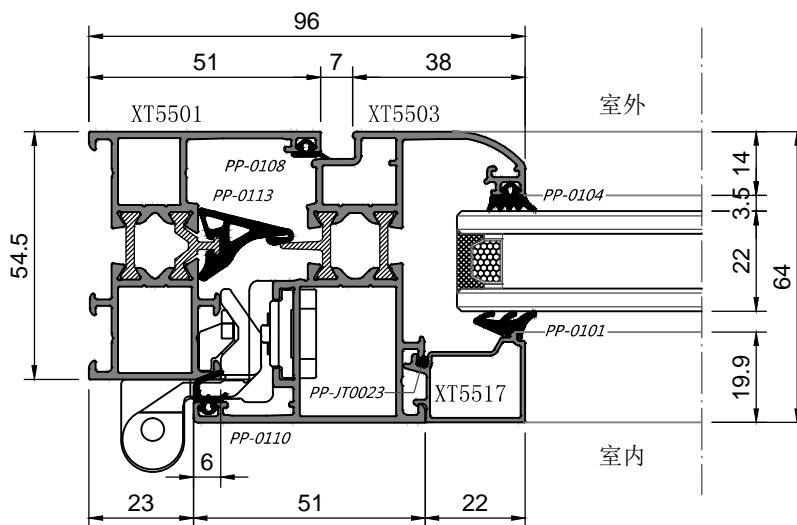
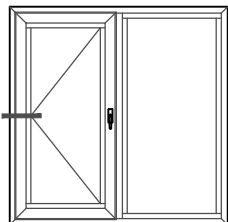
序号	编号	名称	数量	备注
①	IP-dg12s	假中挺上端盖	1	假中挺 XT5505
②	IP-dg12x	假中挺下端盖	1	
③	IP-dg13s	假中挺上端盖	1	
④	IP-dg13x	假中挺下端盖	1	



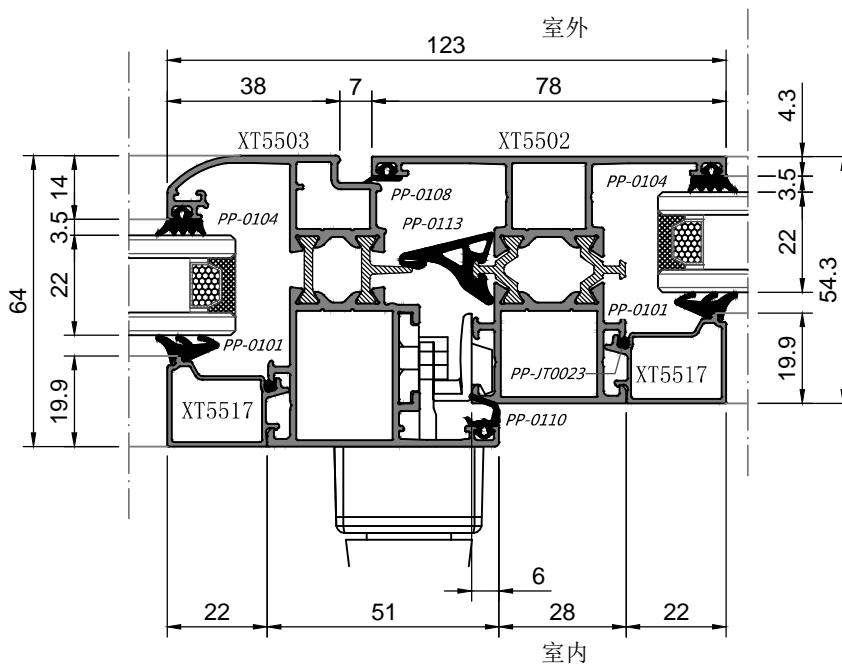
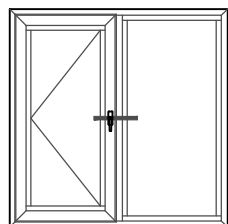
内开窗系统



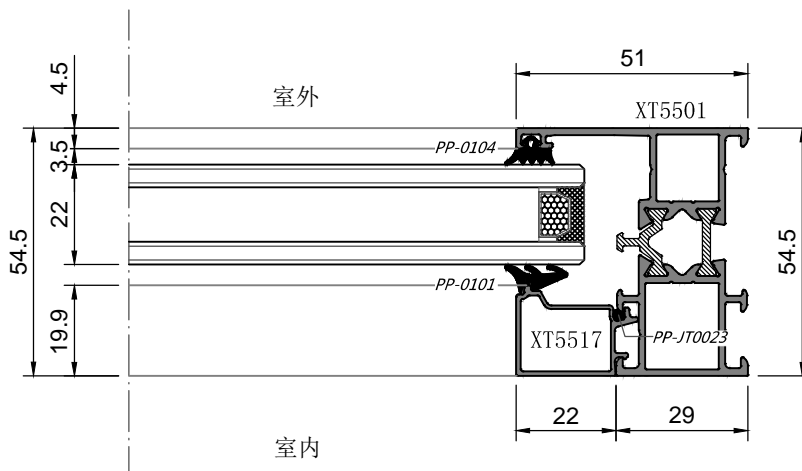
内开窗



内开窗

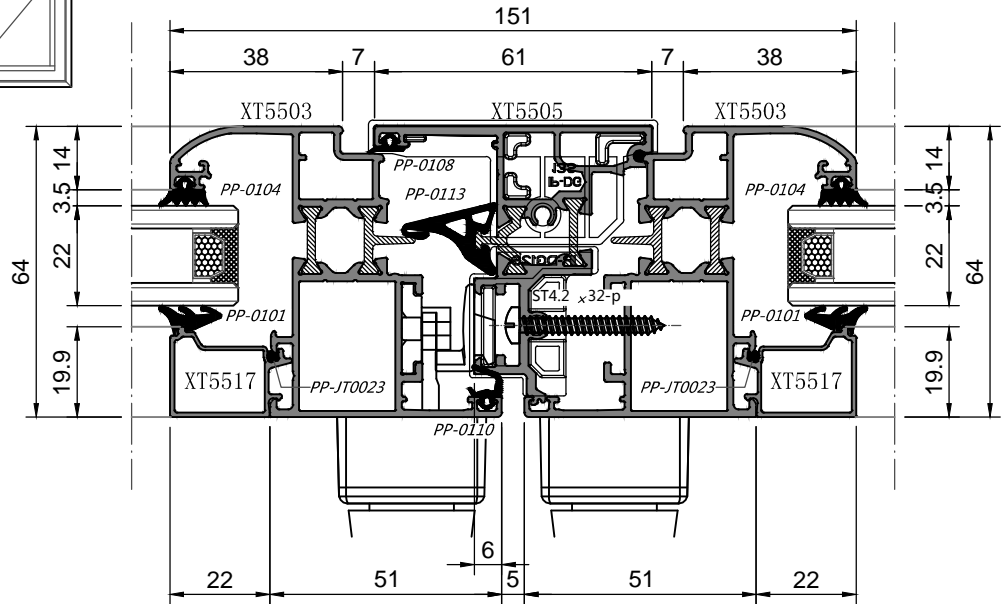
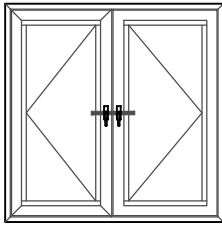


内开窗

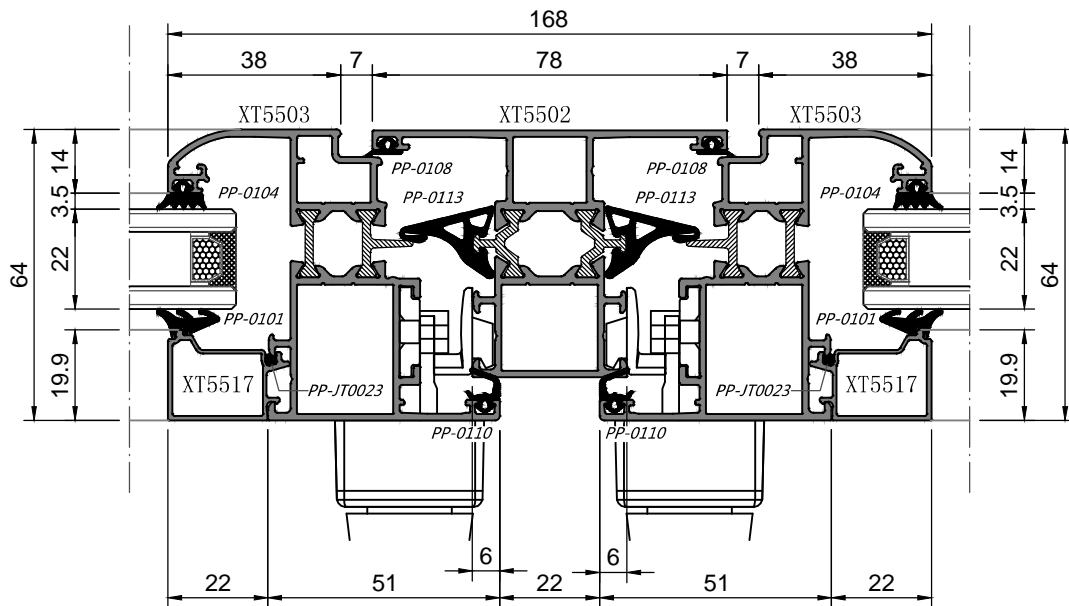
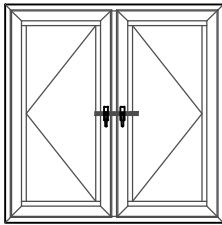




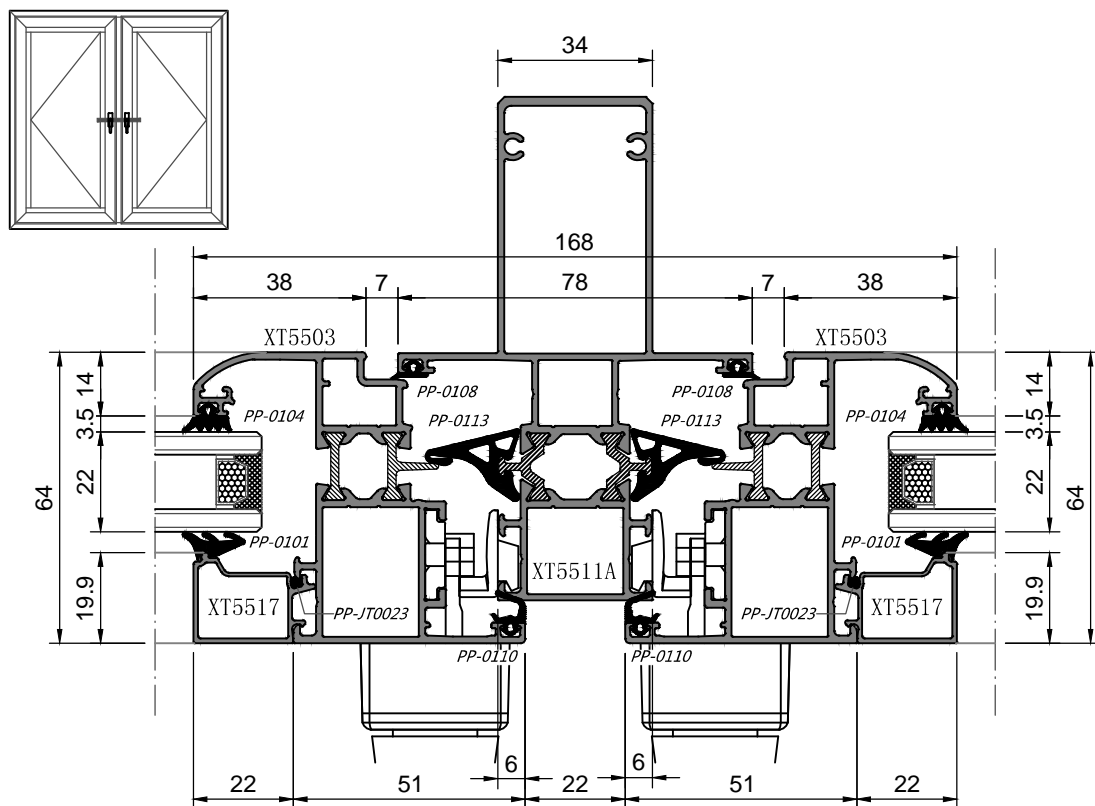
内对开窗



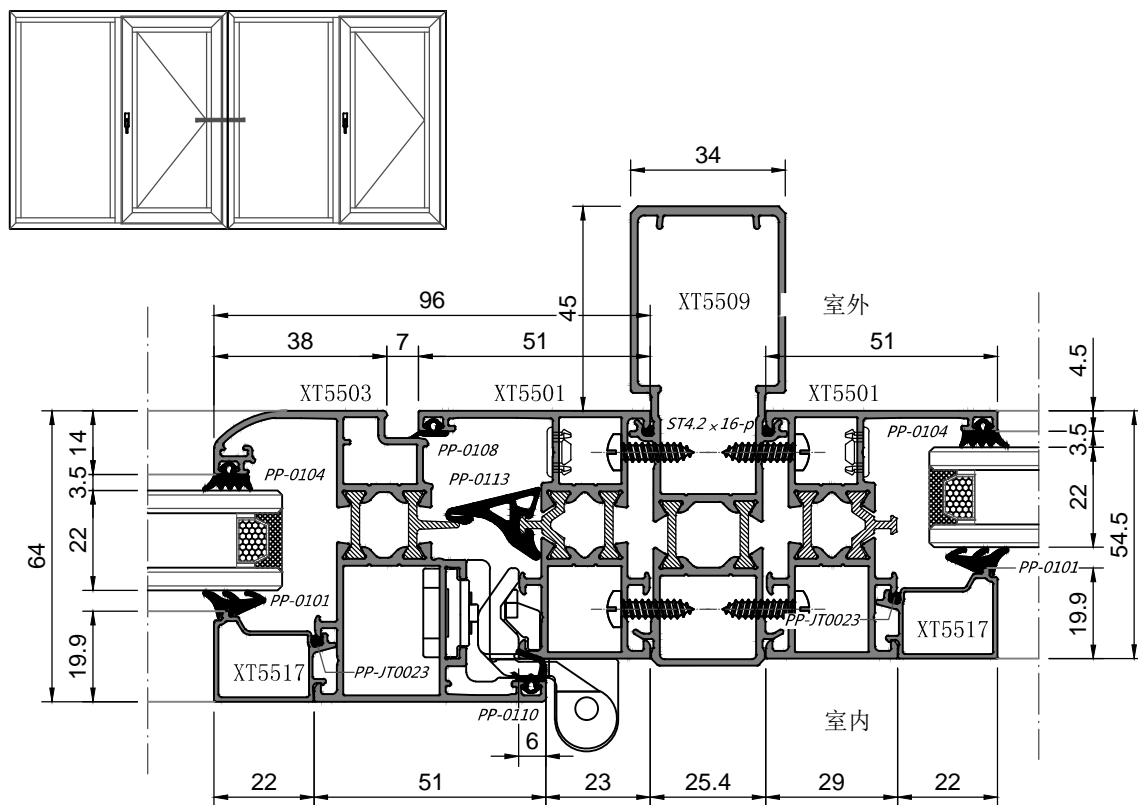
内对开窗



内对开窗加强中挺



内开拼樘窗





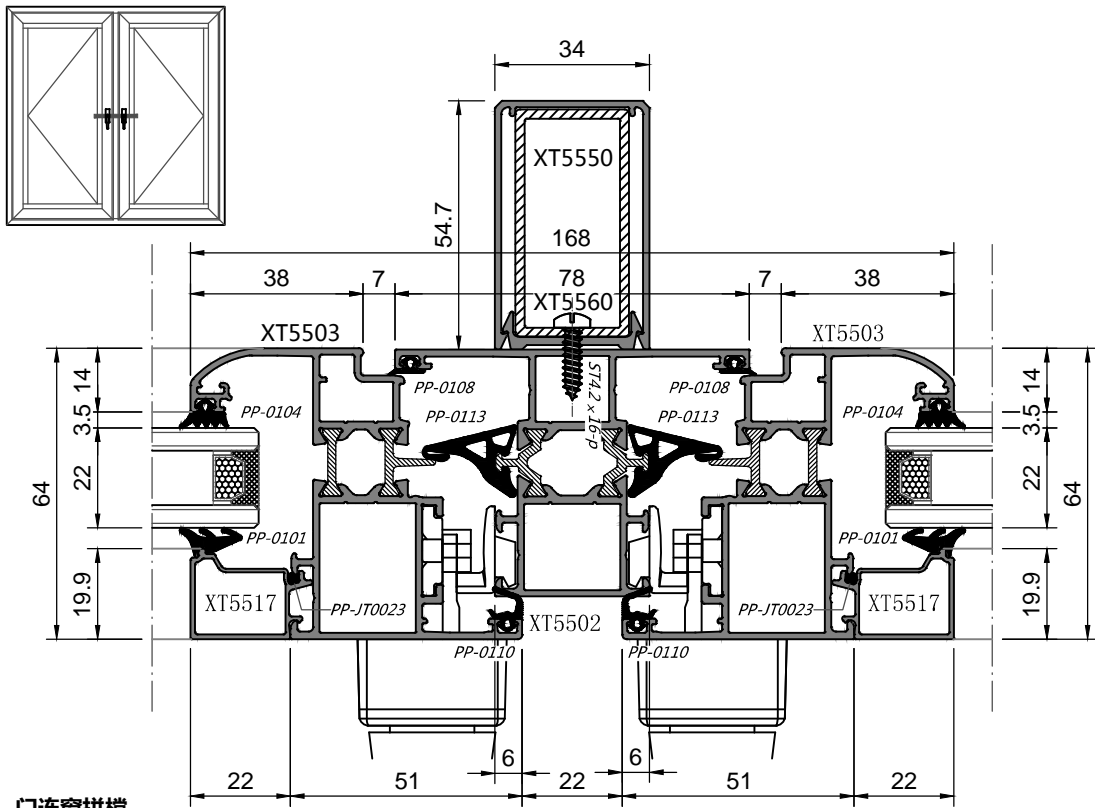
WACANG

伟昌铝材

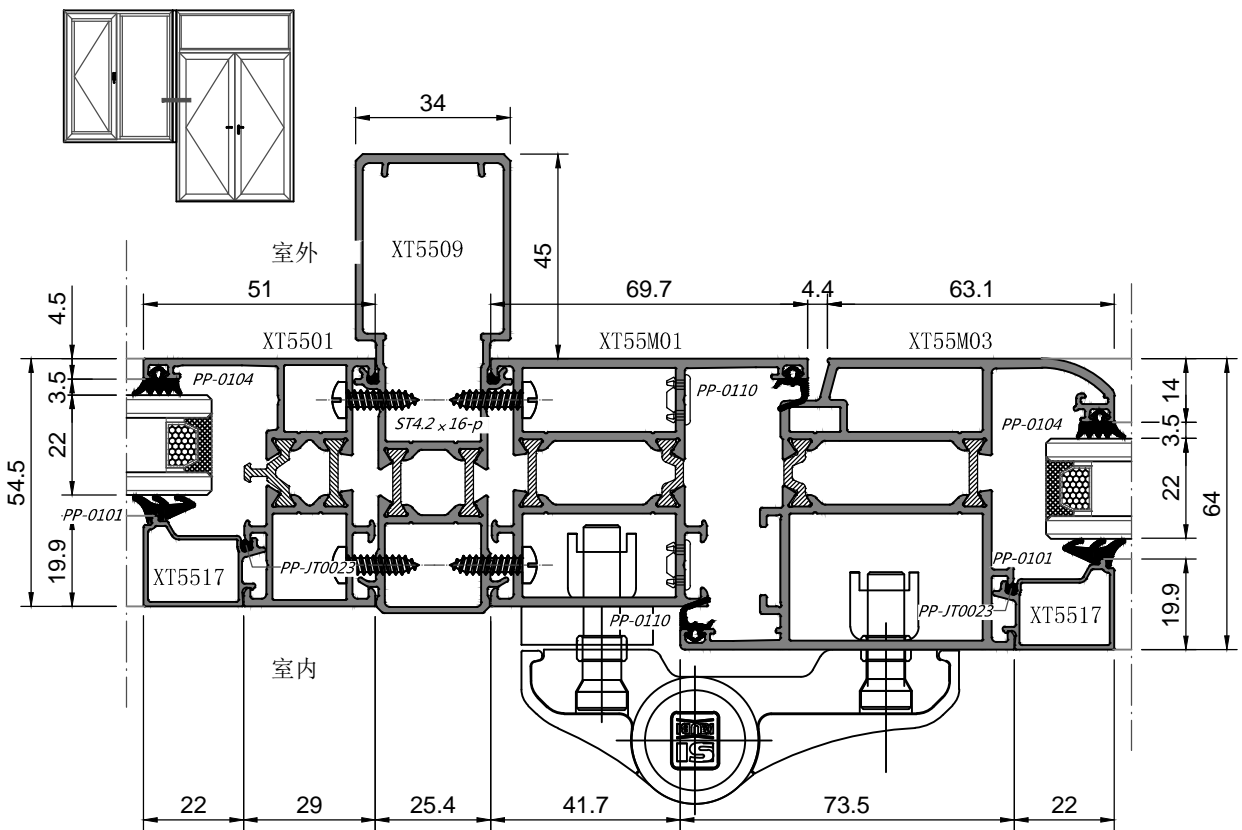
I+W55

I+W55内平开窗典型节点图

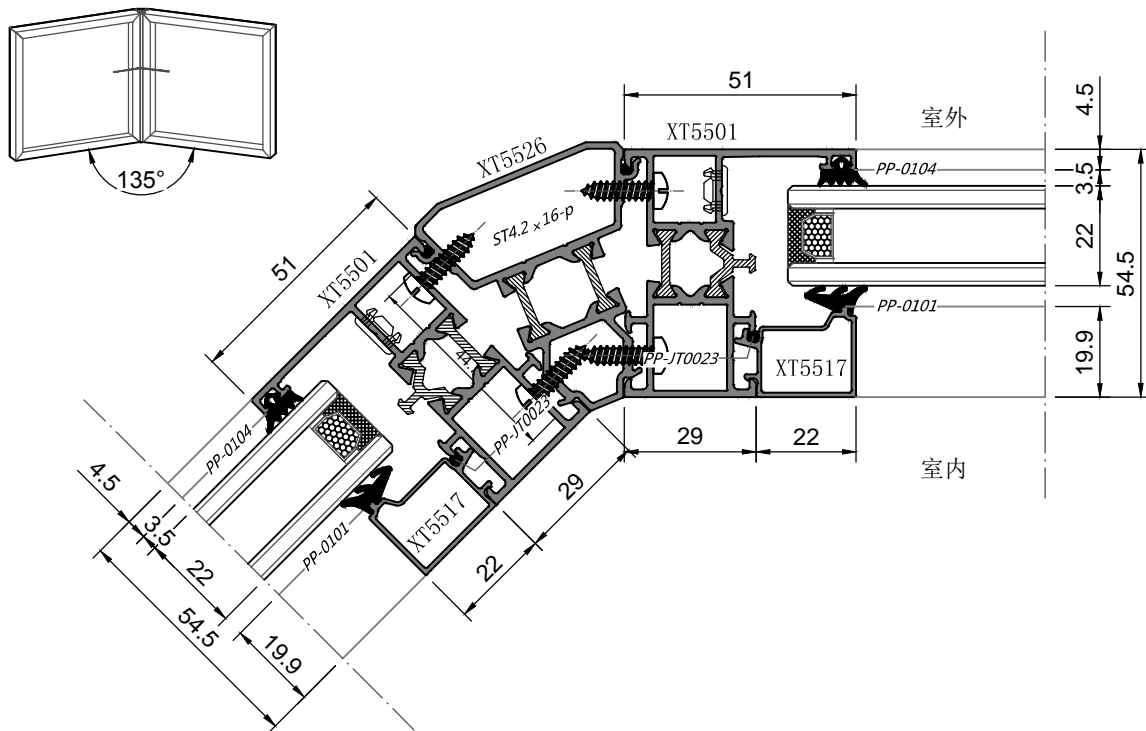
内对开窗加强中挺



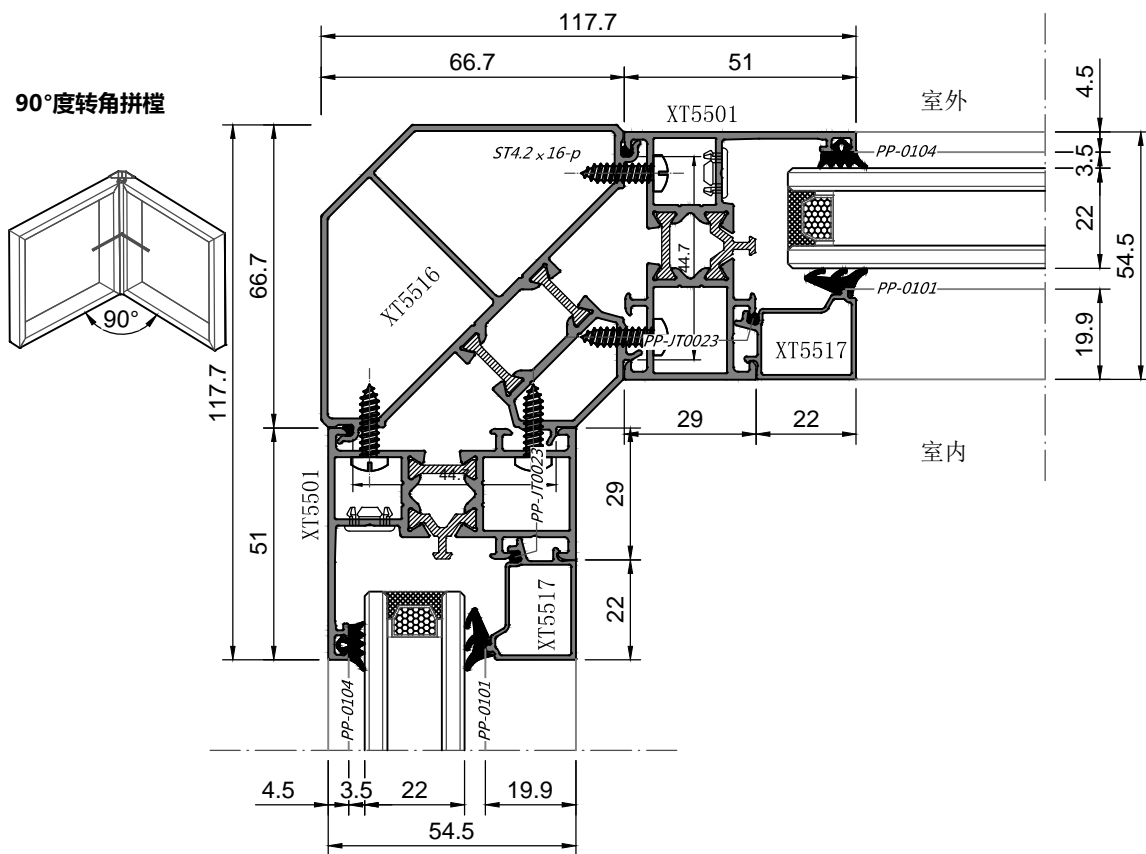
门连窗拼樘



135°转角拼樘



90°转角拼樘





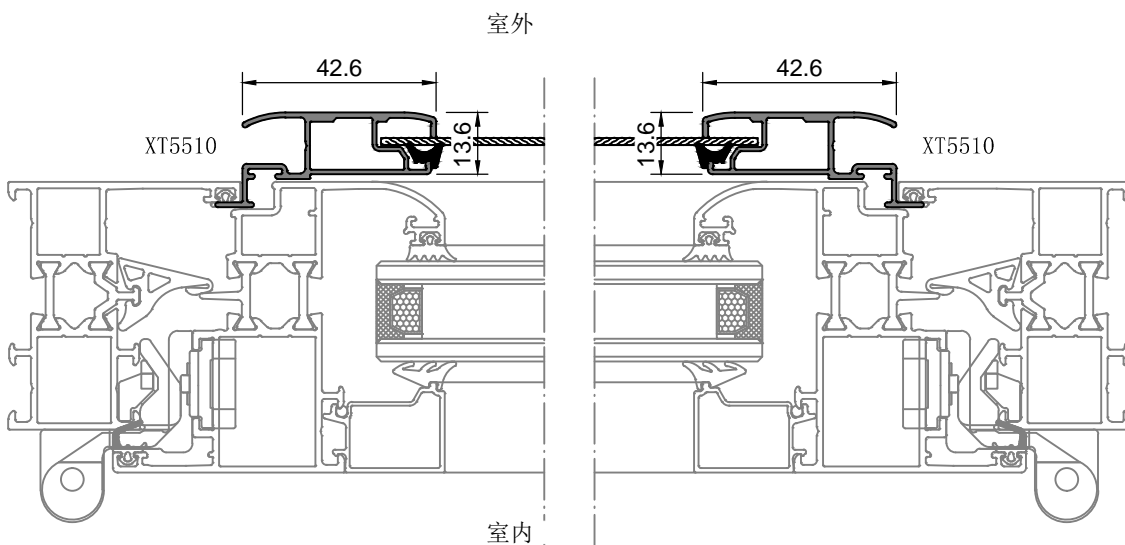
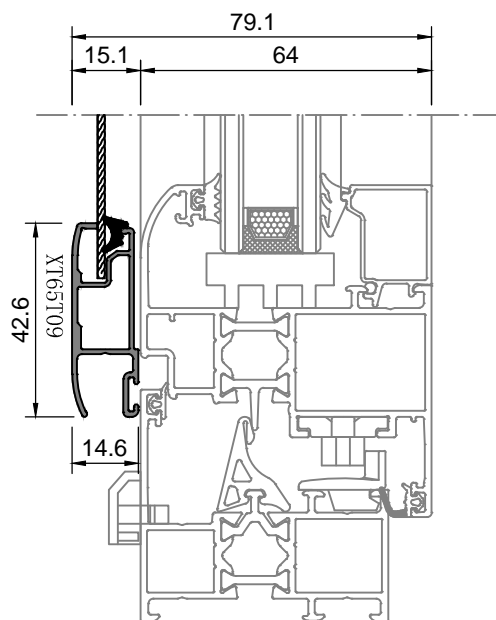
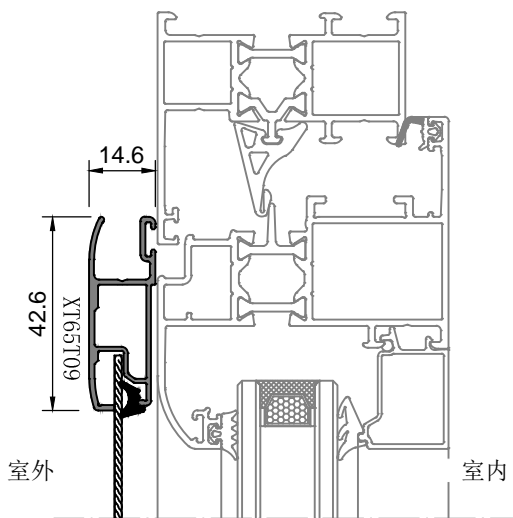
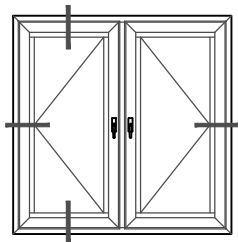
WACANG

伟昌铝材

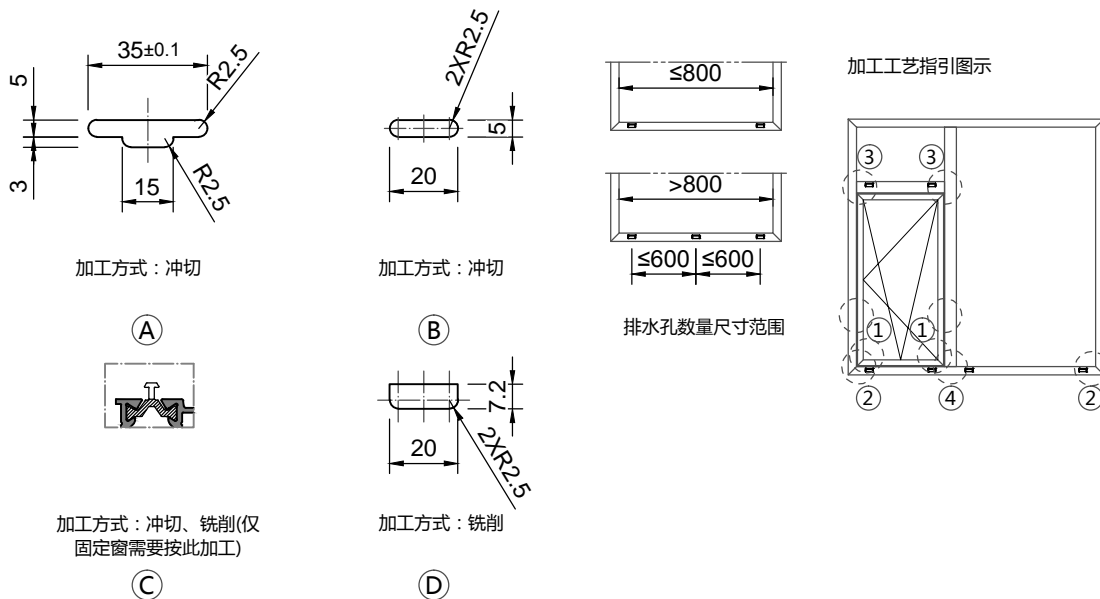
I+W55

I+W55内平开窗典型节点图

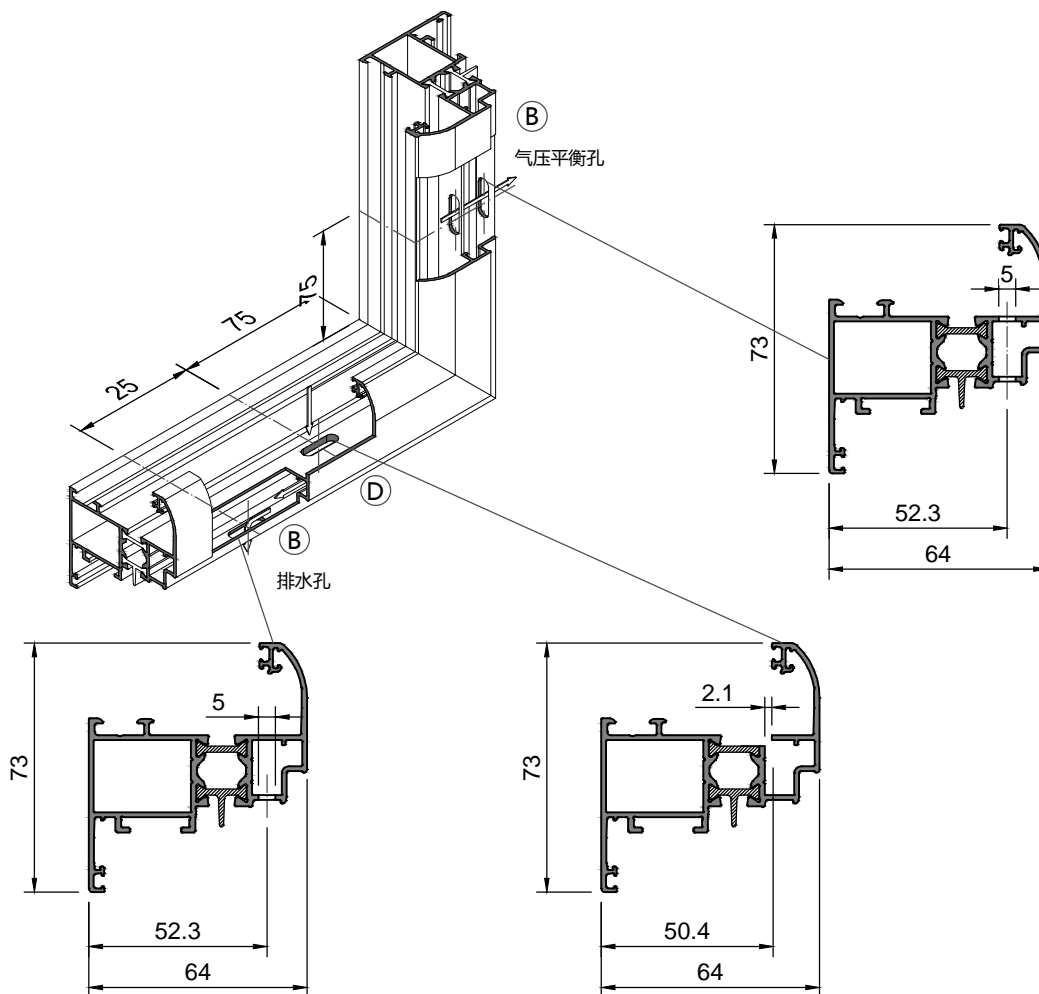
内对开窗带纱窗



排水通道、气压平衡系统



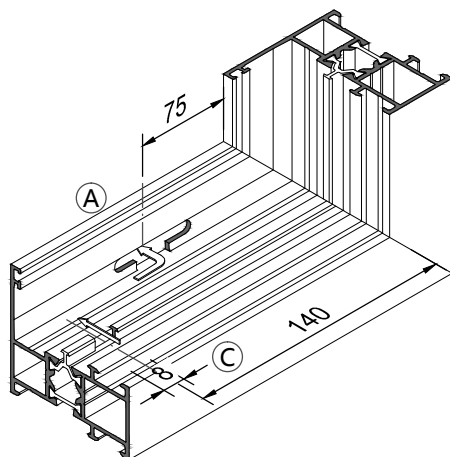
① 窗扇排水通道、气压平衡孔



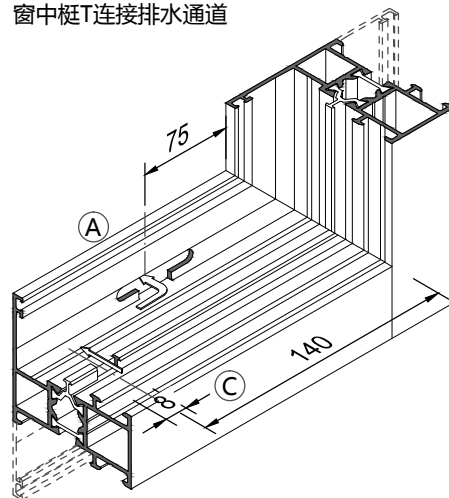
注意：气压平衡孔仅竖扇框加工。



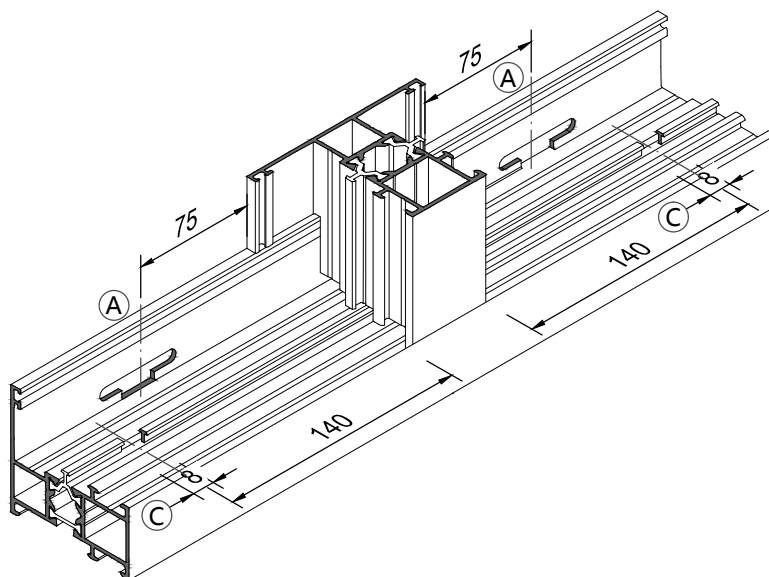
② 下框角连接排水通道



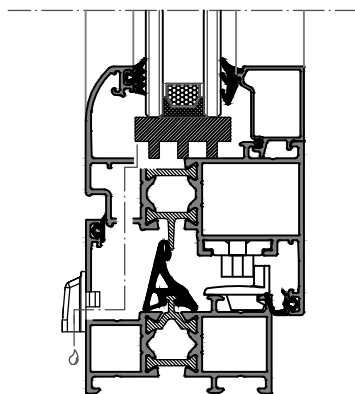
③ 窗框、窗中梃T连接排水通道



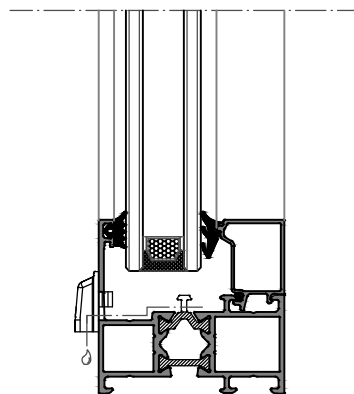
④ 窗中梃、横框T连接排水通道



⑤ 排水通道断面示意图

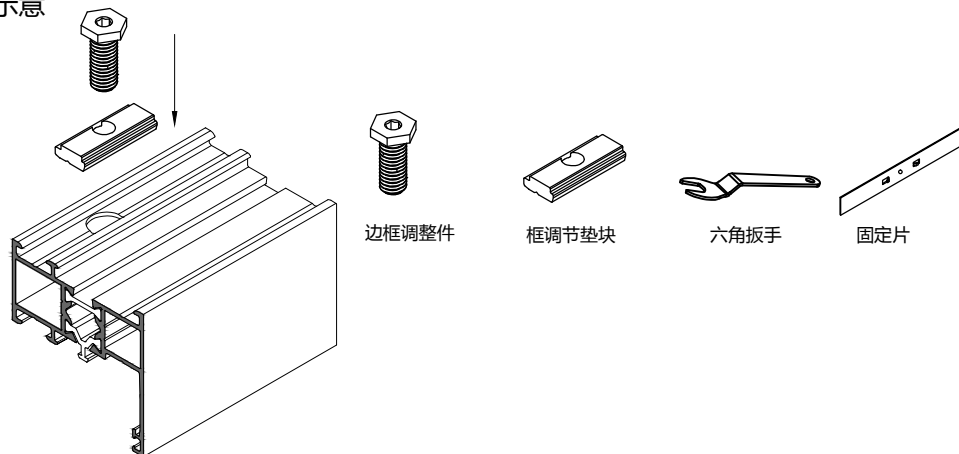


有开启扇的排水通道路线



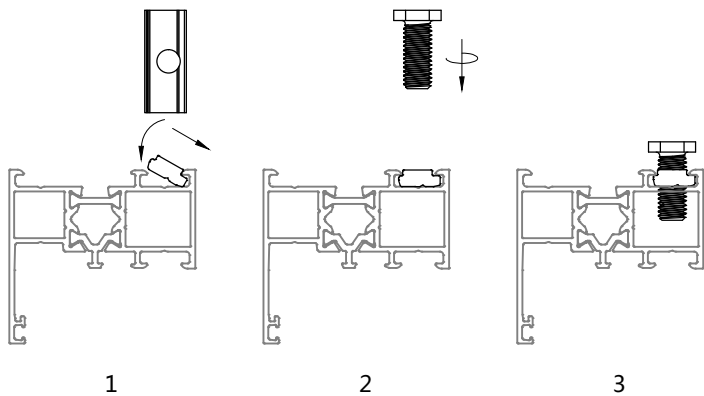
固定框的排水通道路线

边框调整件安装示意



注意：在进行此步骤加工时，应先根据设计方案进行确认，边框调整件仅在有钢附框的施工方案中使用。

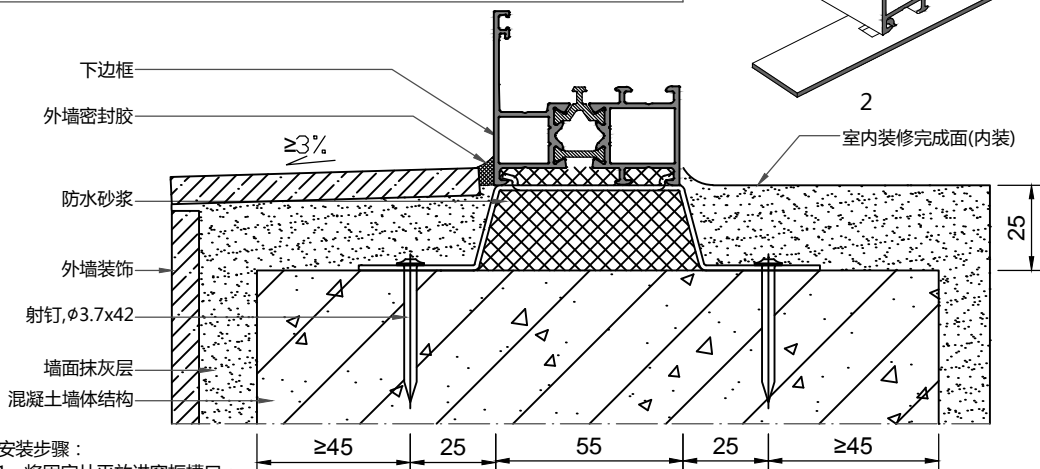
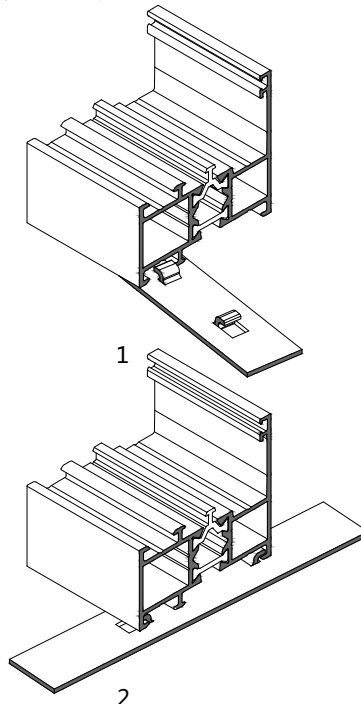
① 边框调整件安装步骤



安装步骤：

- 1、垫块按图示方式置于安装槽口内，注意垫块的安装方向，且垫块的孔位要与框上的安装孔对齐；
- 2、将调整件旋拧进垫块；
- 3、调整件尽量拧进垫块，避免整窗搬动时造成磕碰。

② 固定片安装步骤

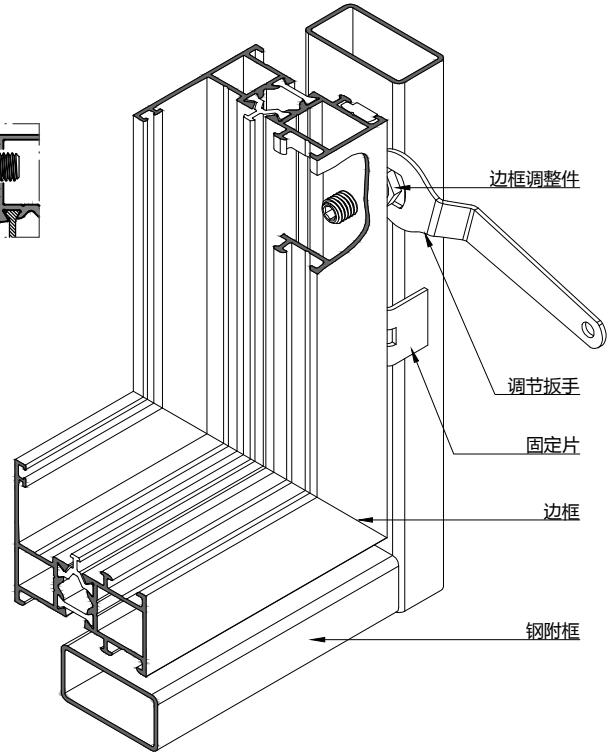
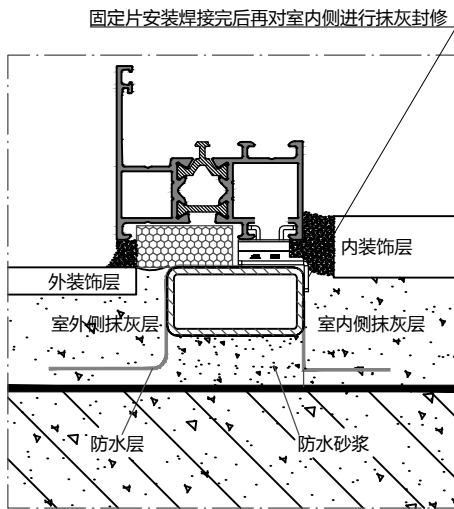
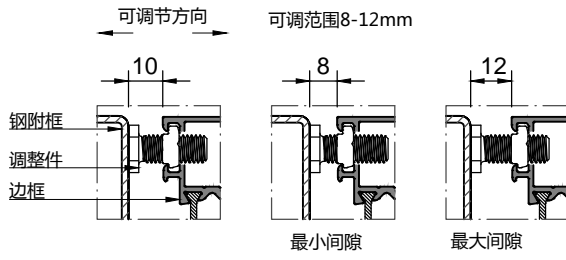


安装步骤：

- 1、将固定片平放进窗框槽口；
- 2、按顺（逆）时针方向旋拧固定片，确保其与槽口连接稳固无松动；
- 3、用射钉把固定片与墙体固定住。

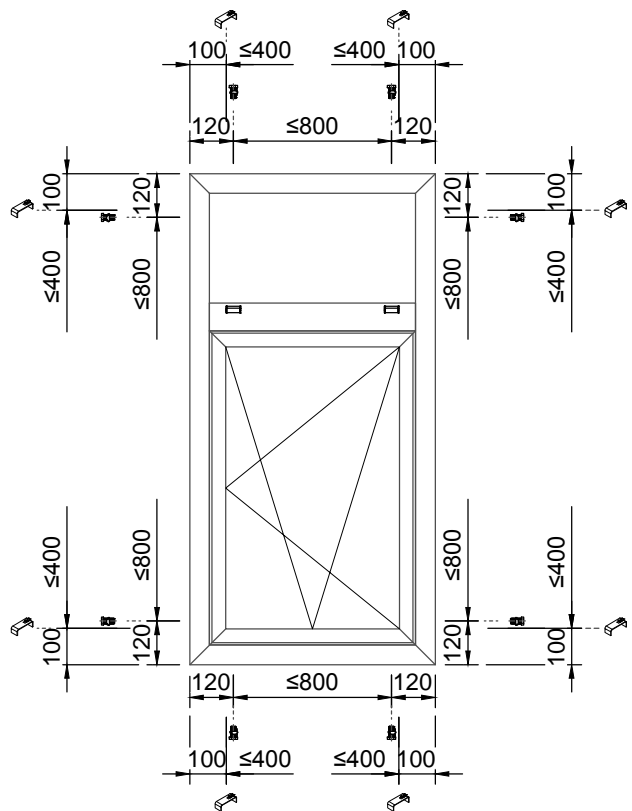
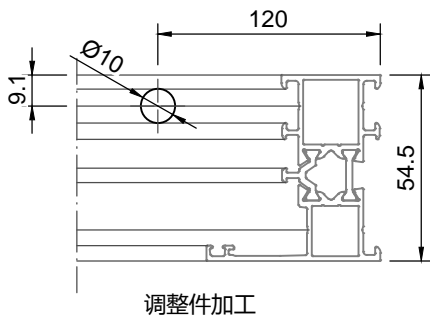


③ 边框调整件调节方式及调节范围

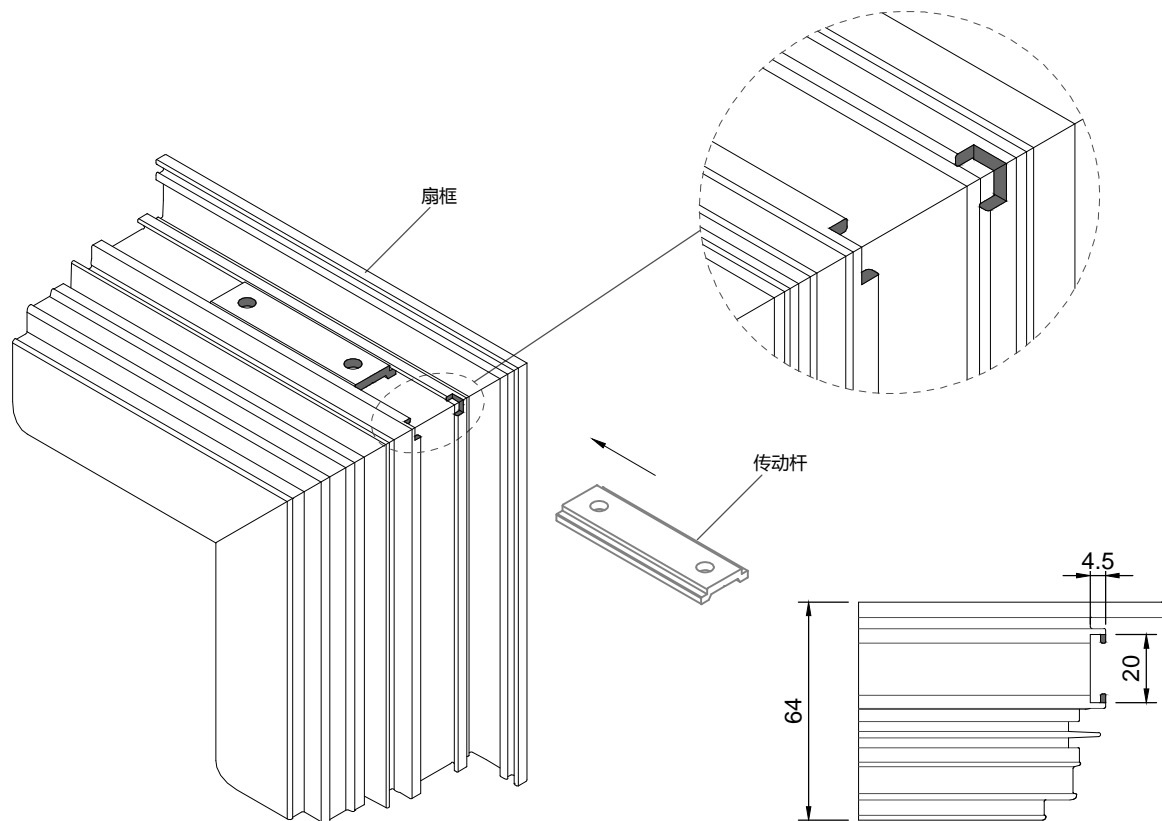
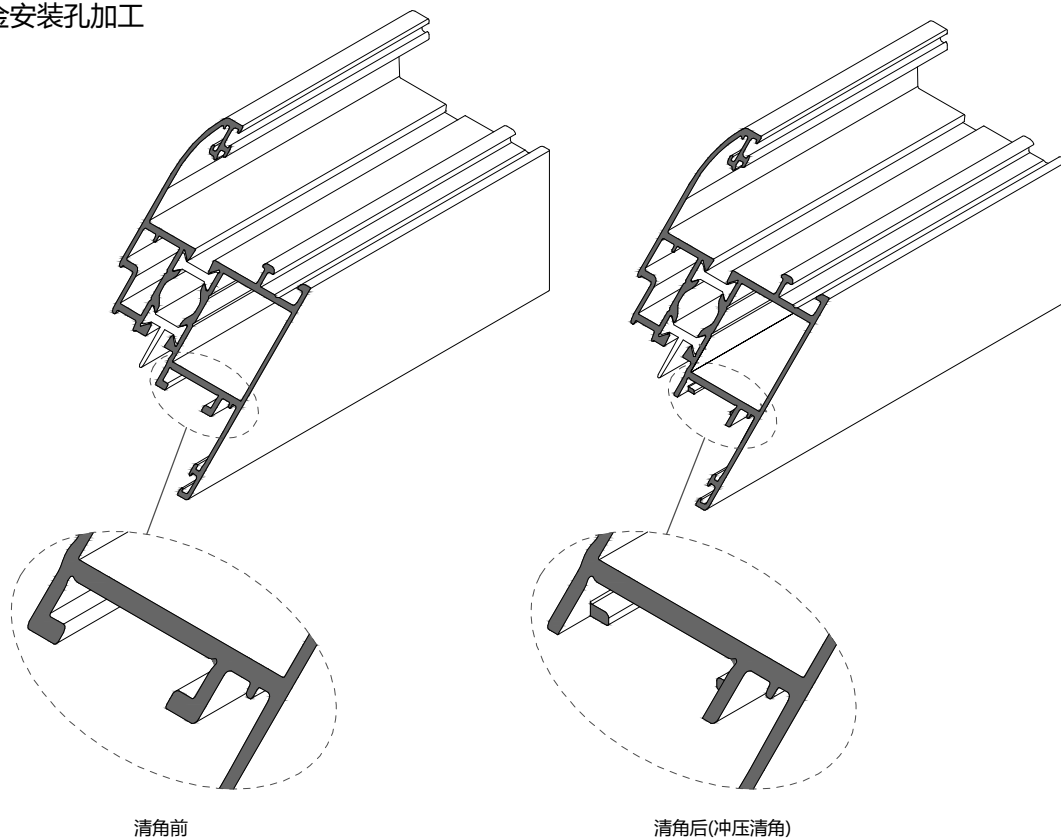


调节示意图

注意：1、窗框与钢附框理论预留间隙10mm；
2、为防止调整件与垫块脱落而失去其使用功能，调整件的调节范围应 $\leq 12\text{mm}$ 。



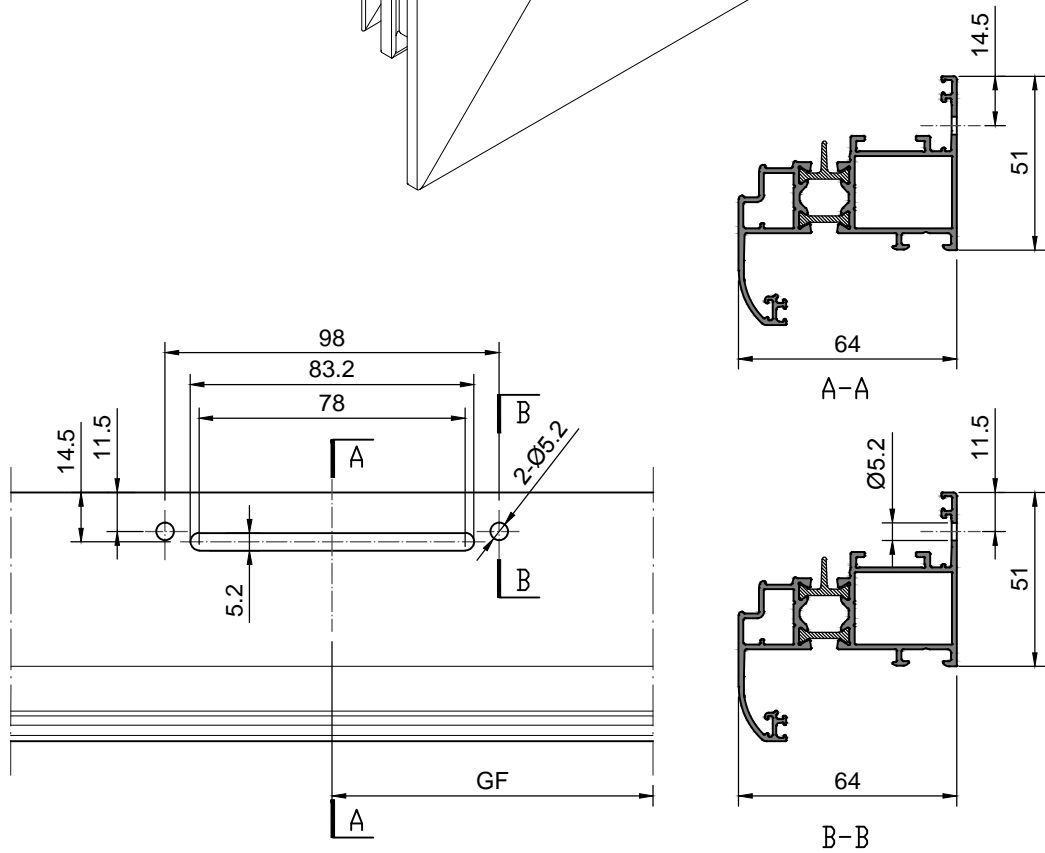
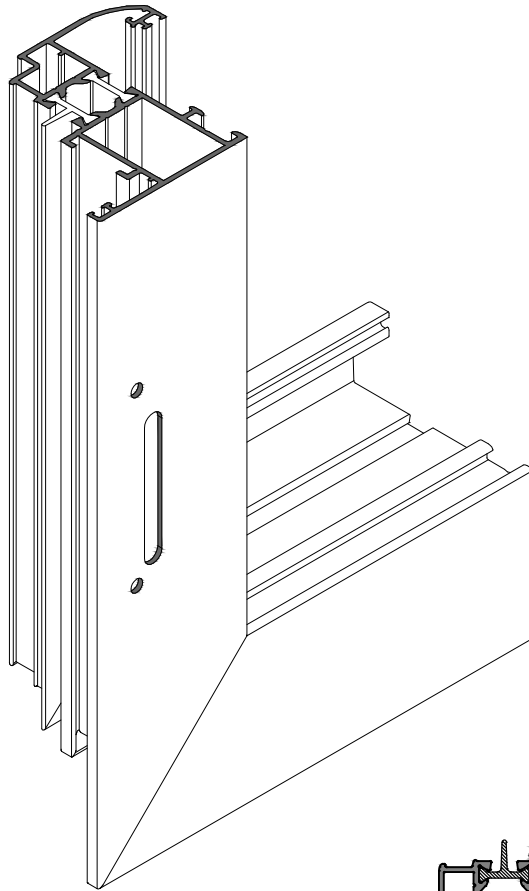
五金安装孔加工



注意：1、清角完成后要及时清理加工产生的毛刺；
2、组角前要检查是否完成清角工作。

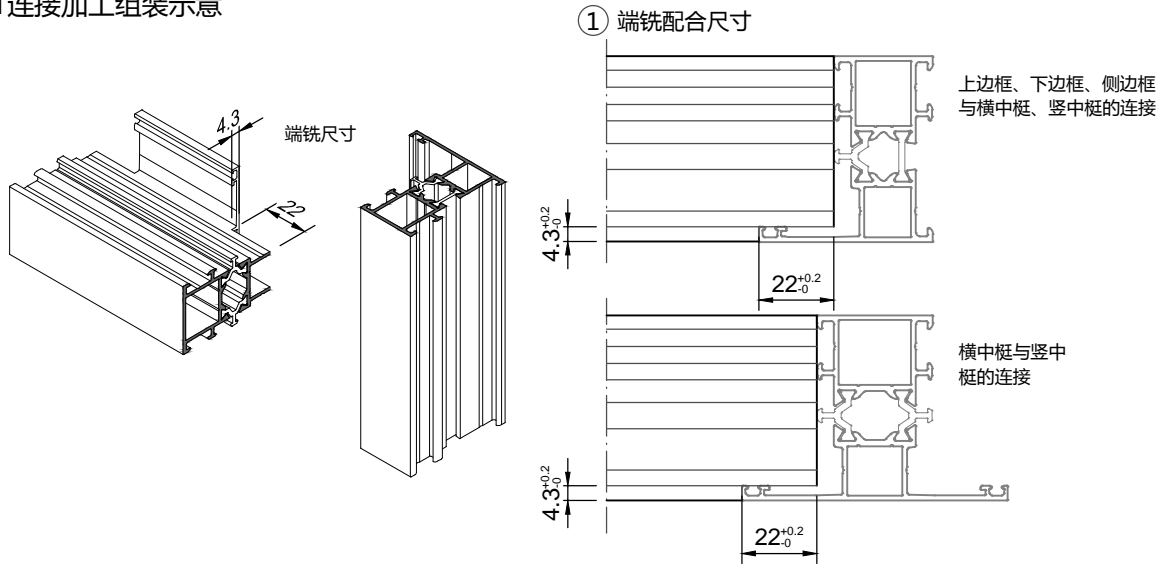


执手安装孔加工

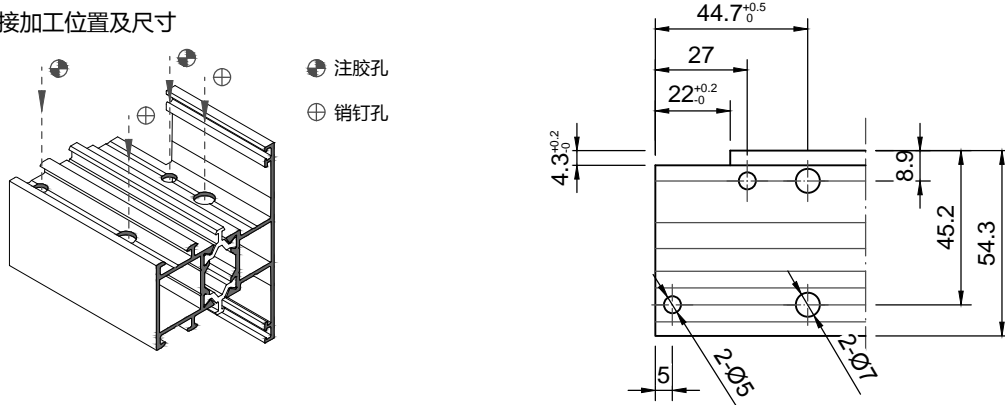


注意：1、执手加工需试制一件后方可批量生产；
2、该加工尺寸仅对应丝吉利娅内开内倒执手。

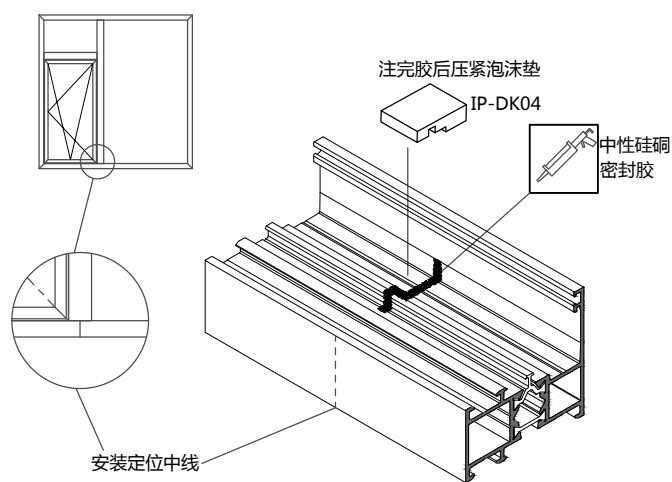
T连接加工组装示意



② T连接加工位置及尺寸

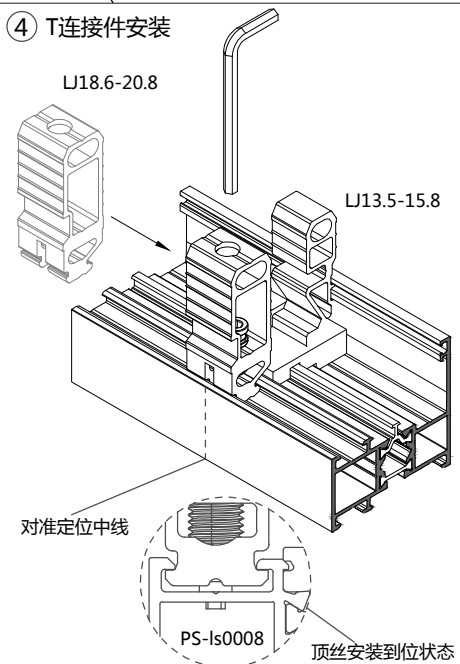


③ 安装泡沫垫



注意：组装开始前，要对安装位进行画线标识。

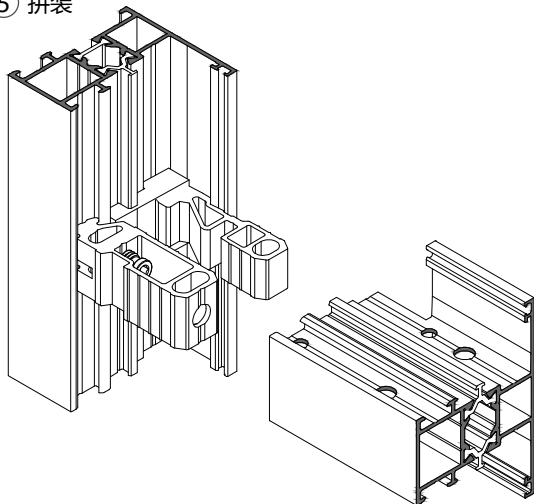
④ T连接件安装



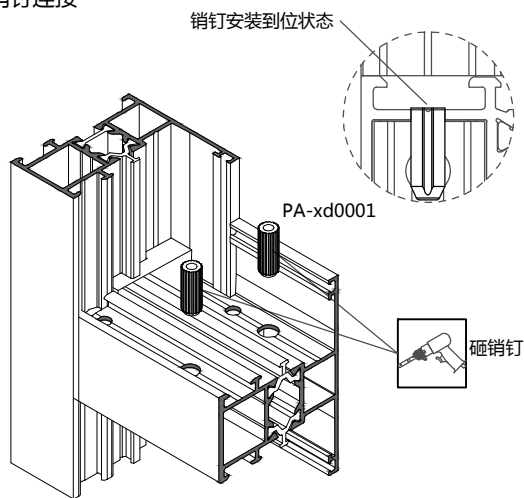
注意：安装连接件时，顶丝工作位要穿透型材壁并锁紧。



⑤ 拼装

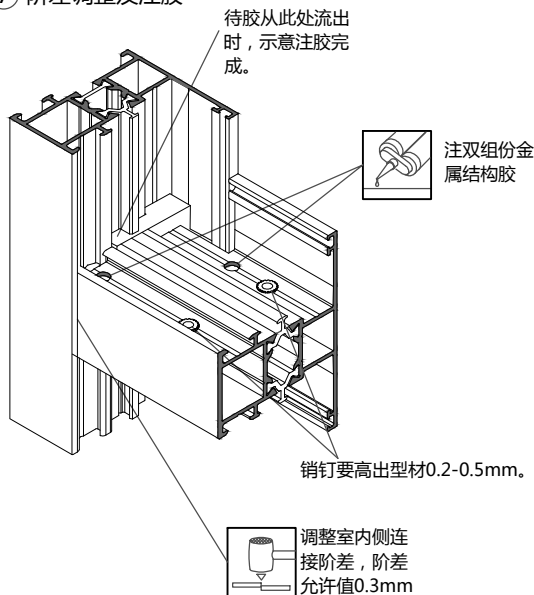


⑥ 销钉连接



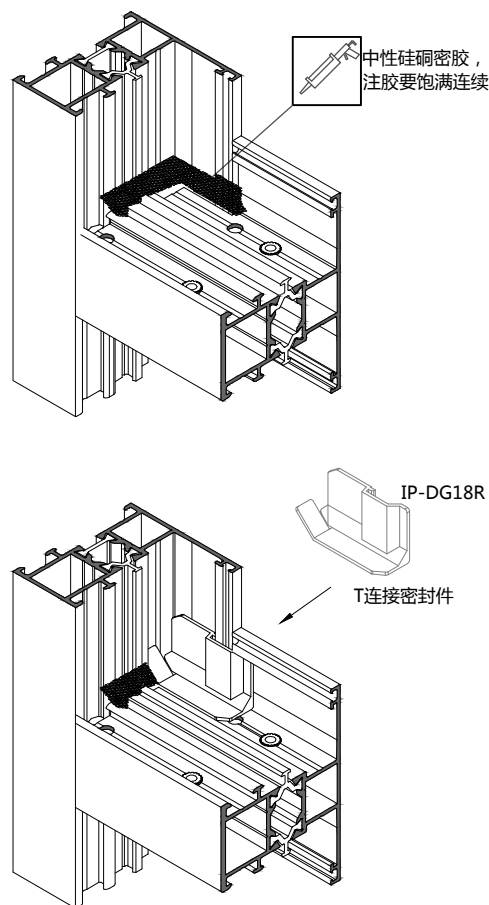
注意：销钉要高出型材0.2-0.5mm。

⑦ 阶差调整及注胶



注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行下道工序。

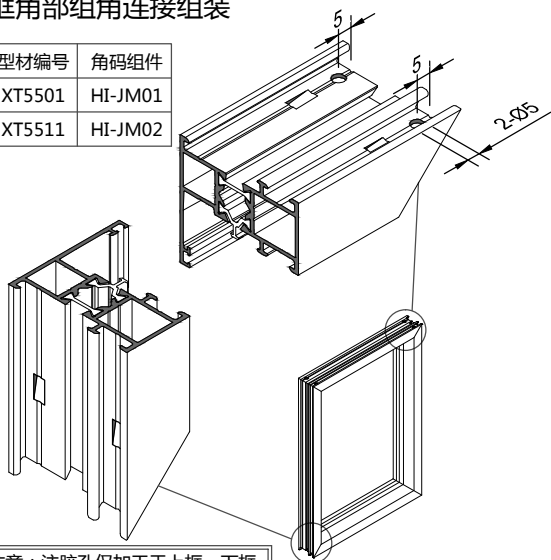
⑧ 密封件安装



注意：安装时，按至连接根部密封件边缘有少量均匀的胶溢出即可。

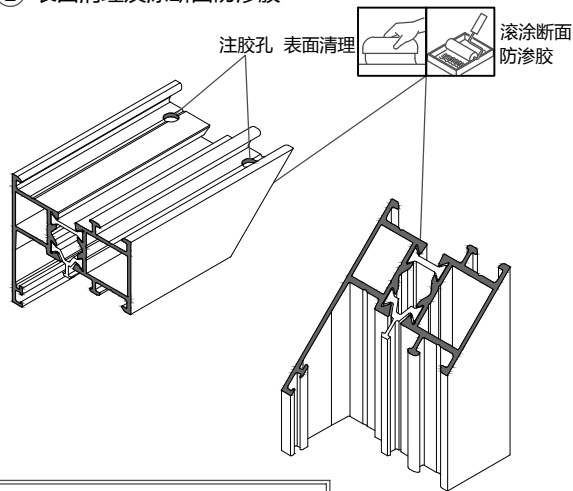
框角部组角连接组装

型材编号	角码组件
XT5501	HI-JM01
XT5511	HI-JM02



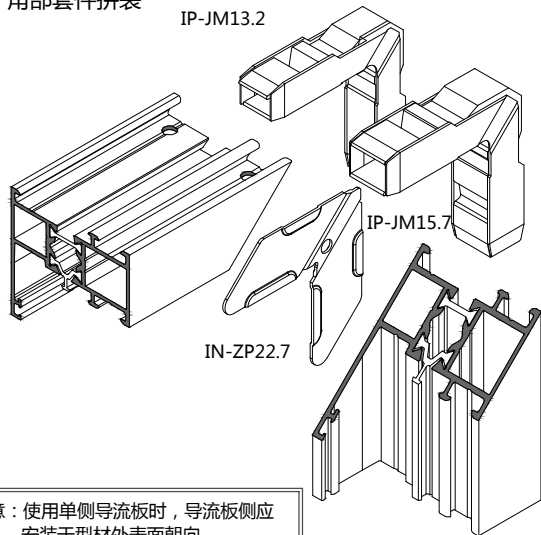
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



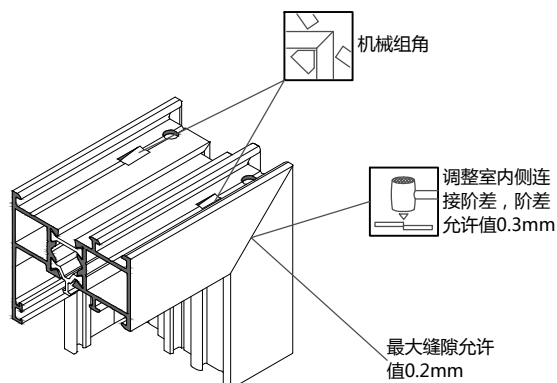
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



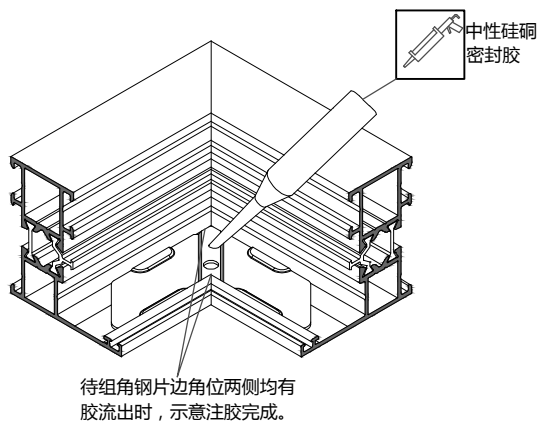
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整



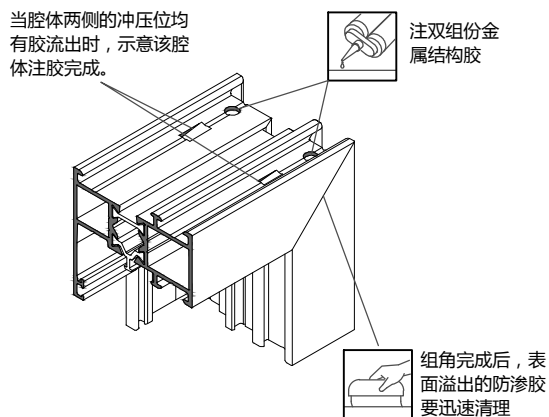
注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

④ 角密封件注胶



待组角钢片边角位两侧均有胶流出时，示意注胶完成。

⑤ 注双组份金属结构胶

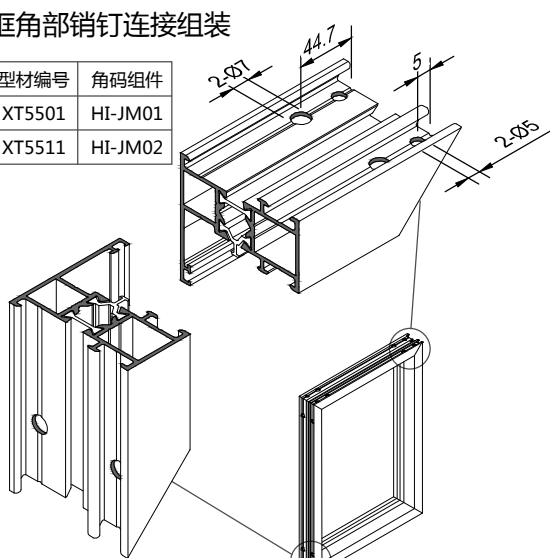


注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。



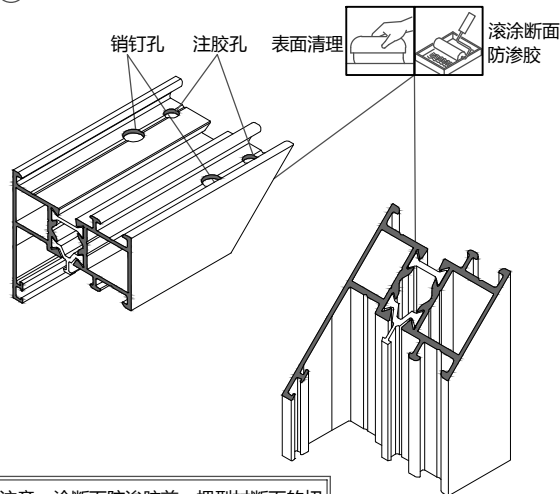
框角部销钉连接组装

型材编号	角码组件
XT5501	HI-JM01
XT5511	HI-JM02



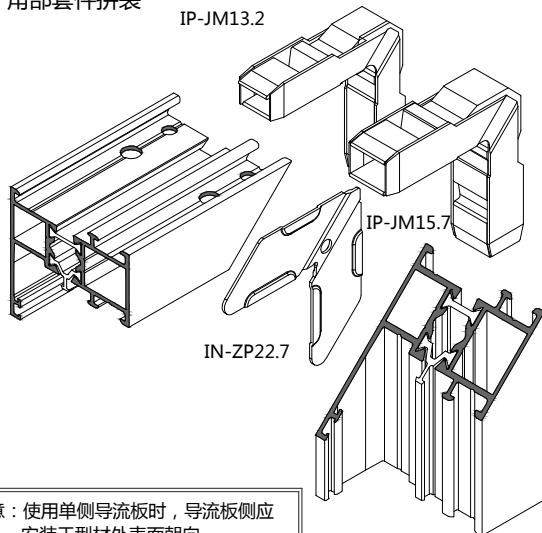
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



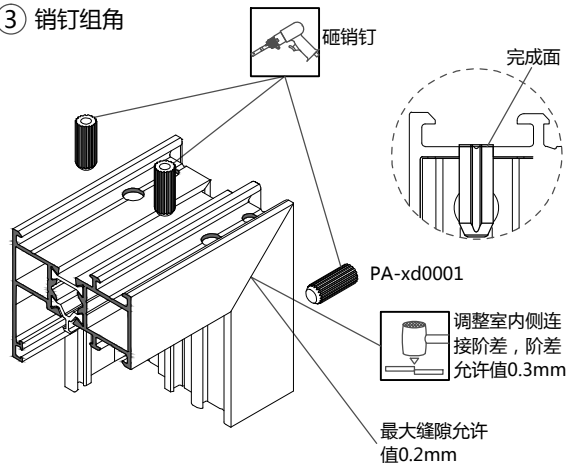
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



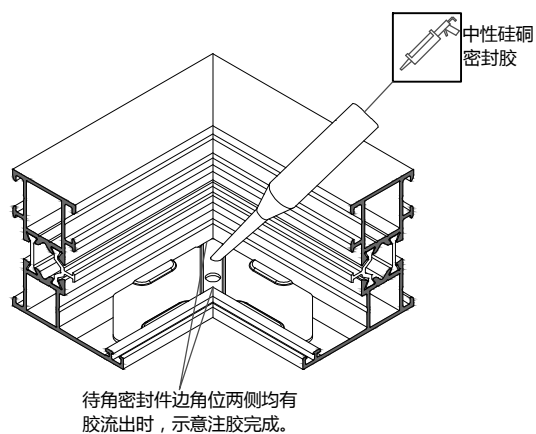
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 销钉组角

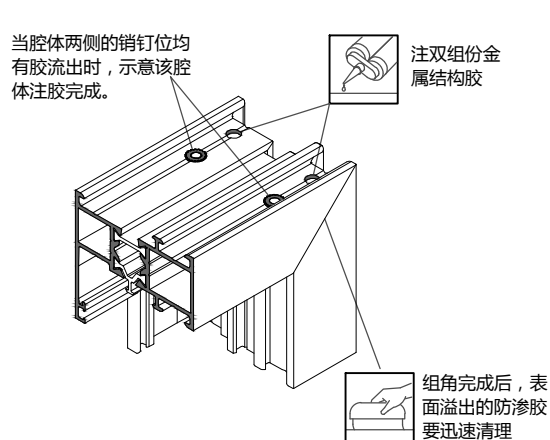


注意：销钉组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑，并且销钉要高出型材0.2-0.5mm。

④ 角密封件注胶

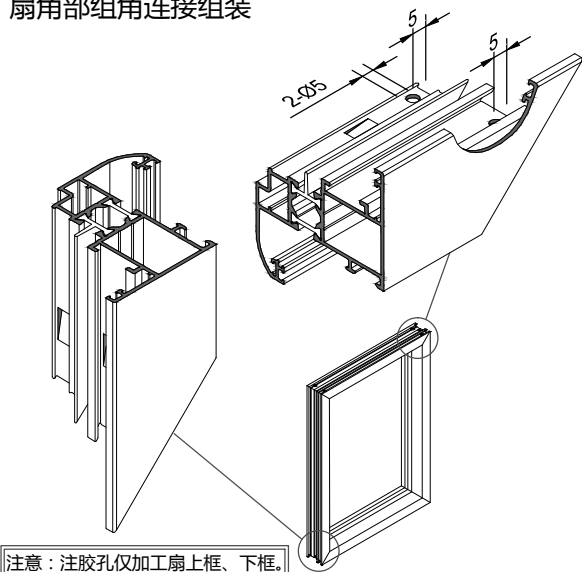


⑤ 注双组份金属结构胶



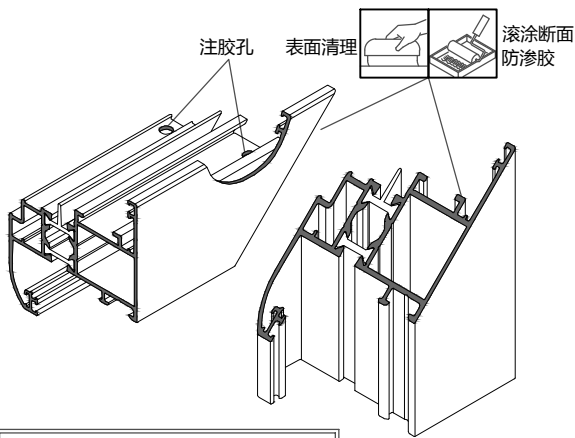
注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

扇角部组角连接组装



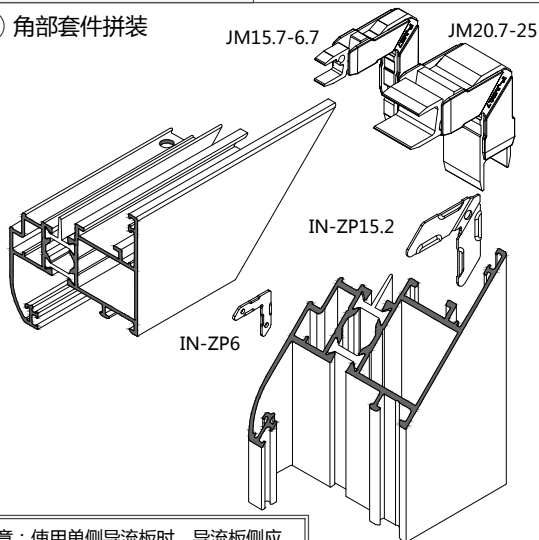
注意：注胶孔仅加工扇上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



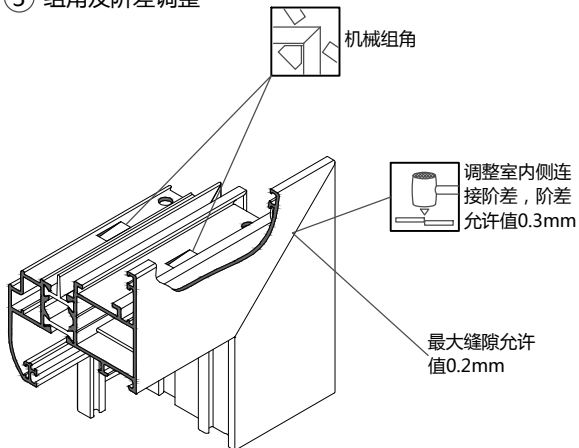
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



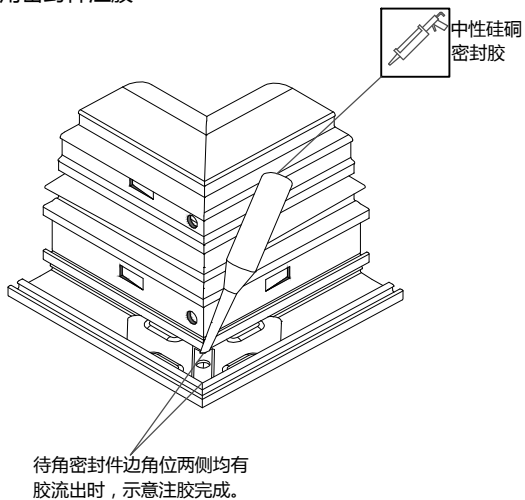
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整



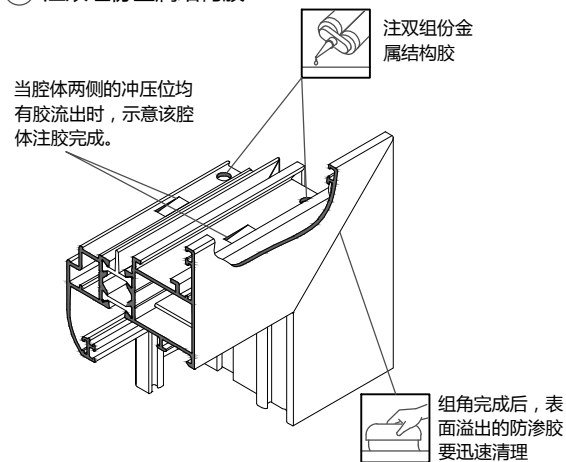
注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

④ 角密封件注胶



待角密封件边角两侧均有胶流出时，示意注胶完成。

⑤ 注双组份金属结构胶

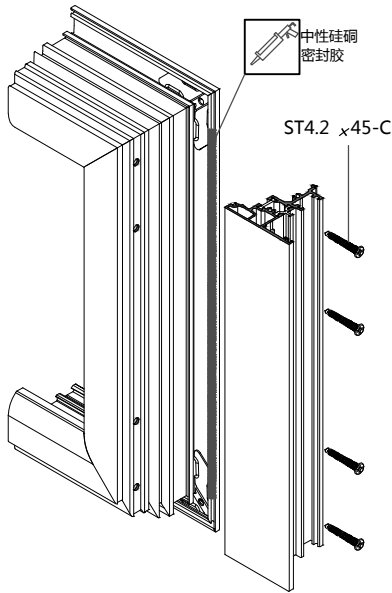
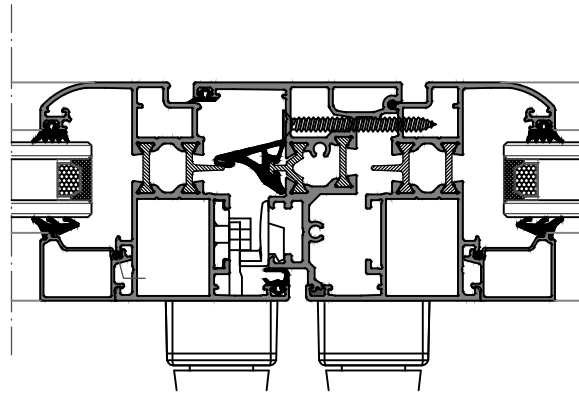
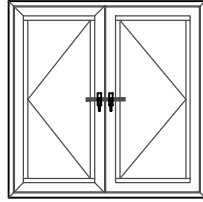


注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。



假中梃加工安装示意

内对开窗

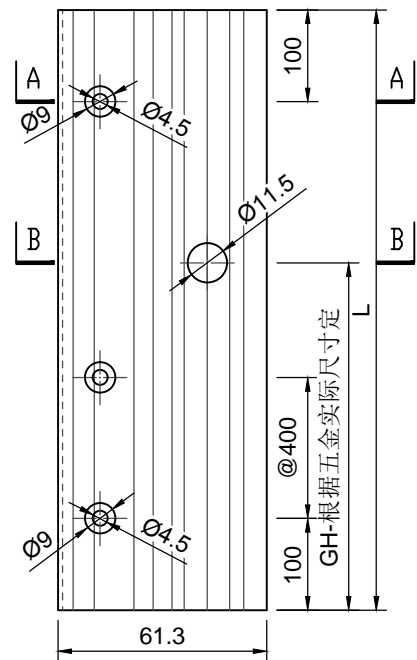
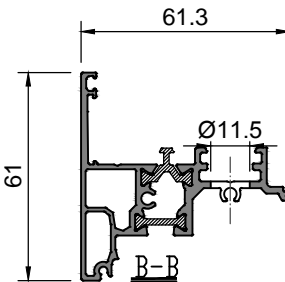
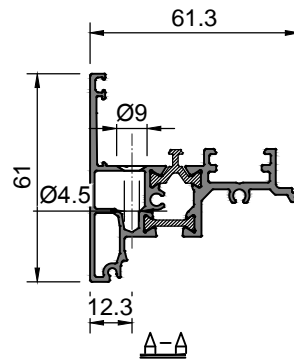


中性硅酮密封胶

ST4.2 x45-C

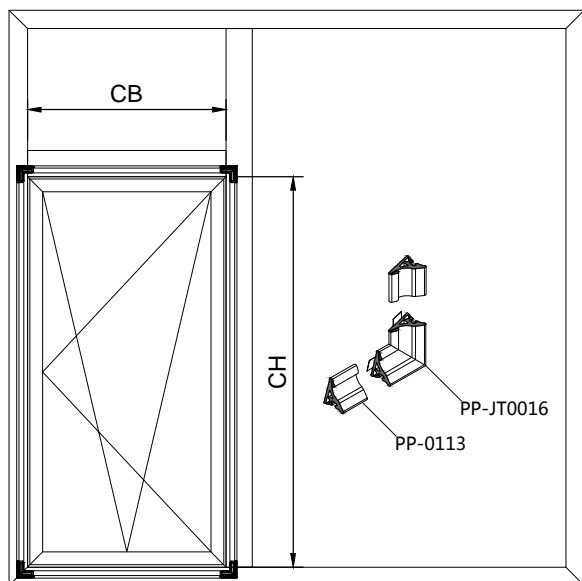
ST4.2 x15-C

假中梃端盖组 HI-DG19

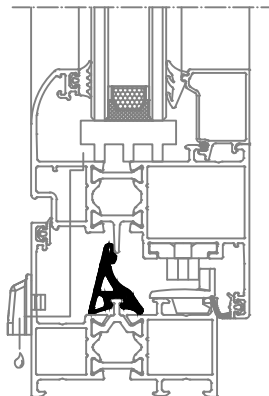


注意：1、假中梃安装前需在封堵与型材的接触面上粘接胶水，假中梃与扇的接触面需要打密封胶；
2、GH：执手转轴中心距扇最下缘高度。

框中间密封胶条安装



CB : 窗框左右悬臂 (窗框最内缘) 端面的水平距离
CH : 窗框上下悬臂 (窗框最内缘) 端面的垂直距离

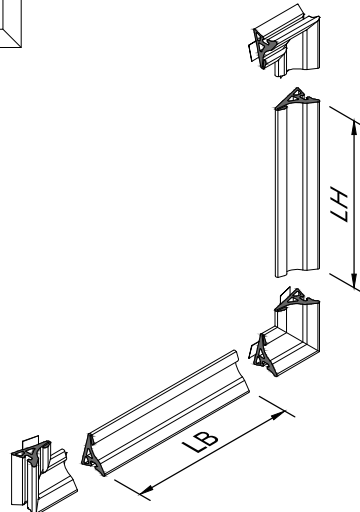


胶条与型材配合

中间胶角安装分布图

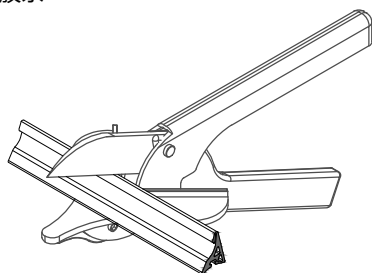
L : 胶条理论裁剪长度
LB=CB-2X20
LH=CH-2X20

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

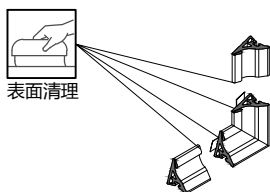
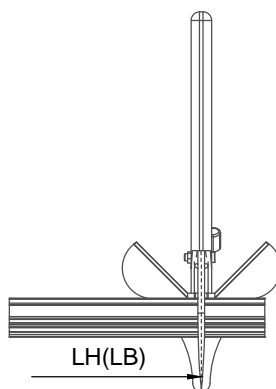


注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条



90°胶条剪



注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。



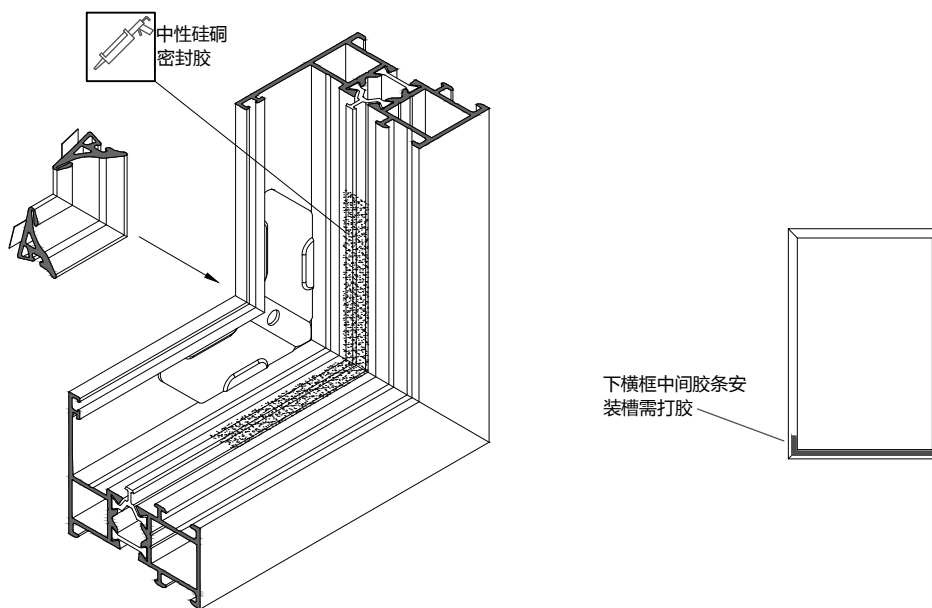
WACANG

伟昌铝材

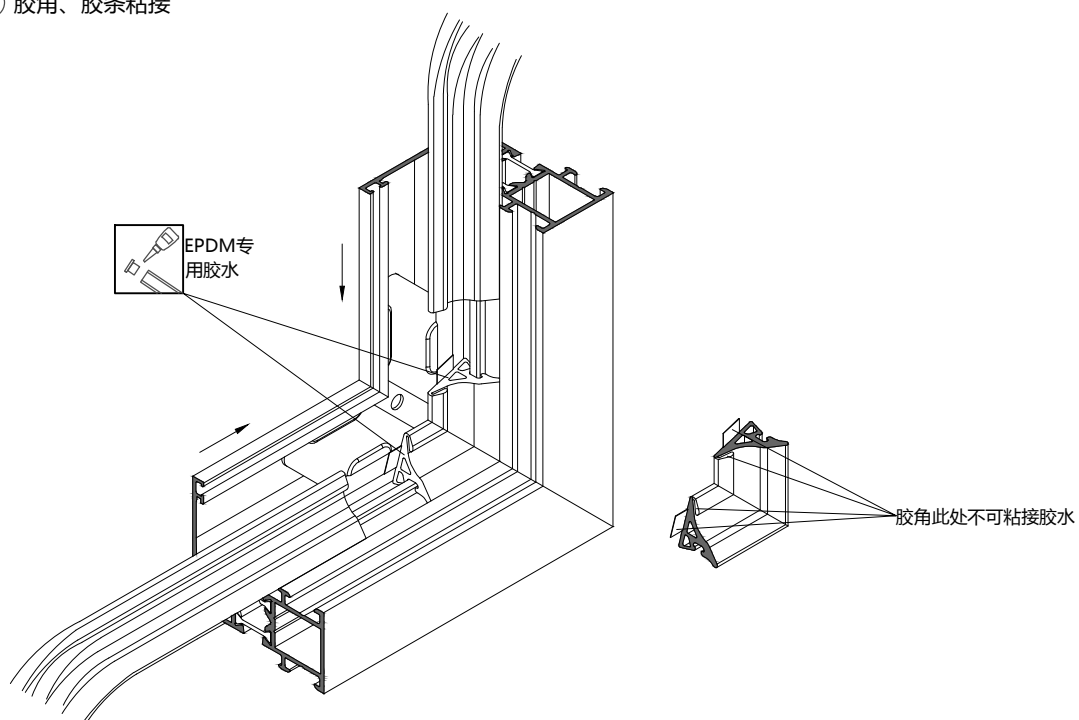
I+W55

I+W55内平开窗加工工艺图

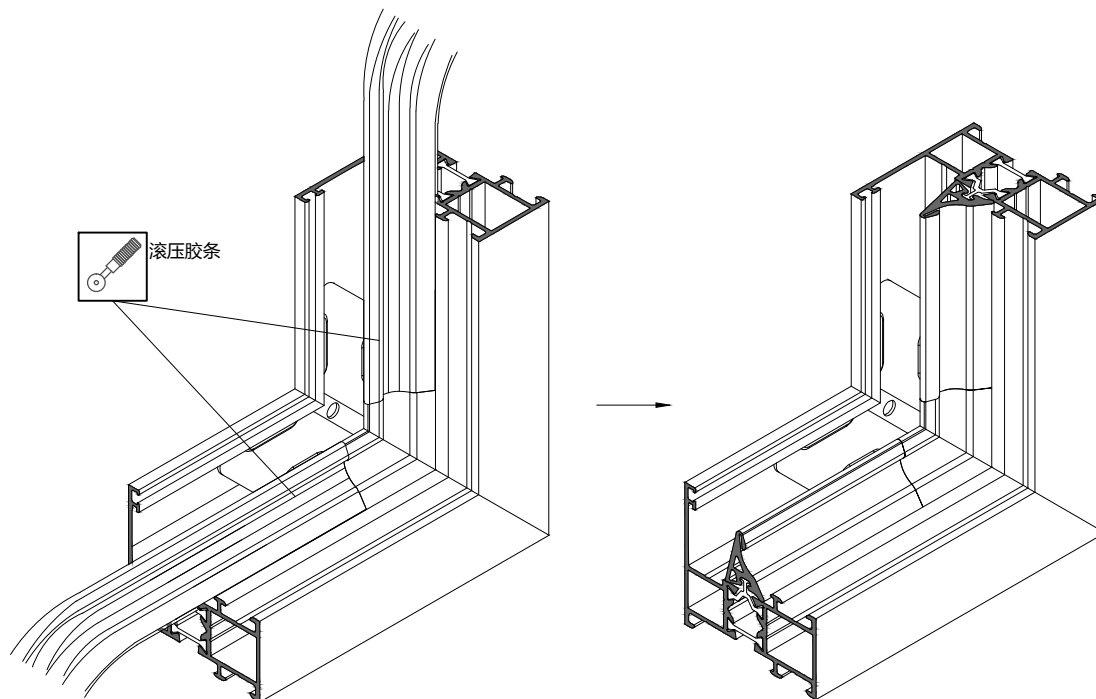
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



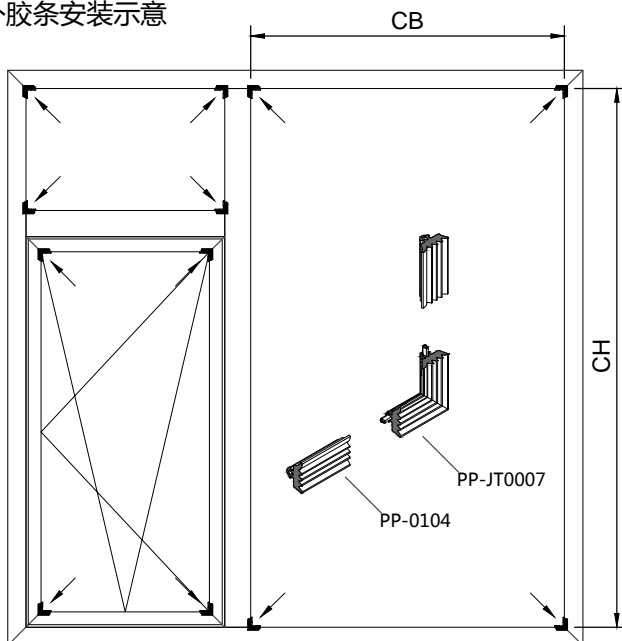
④ 胶条压装



注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。

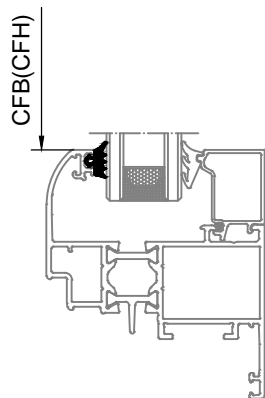


玻外胶条安装示意

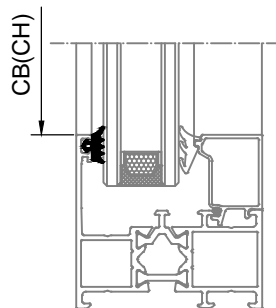


CB : 窗框左右悬臂 (窗框最内缘) 端面的水平距离
 CH : 窗框上下悬臂 (窗框最内缘) 端面的垂直距离
 CFB : 窗扇左右悬臂 (窗扇最内缘) 端面的水平距离
 CFH : 窗扇上下悬臂 (窗扇最内缘) 端面的垂直距离

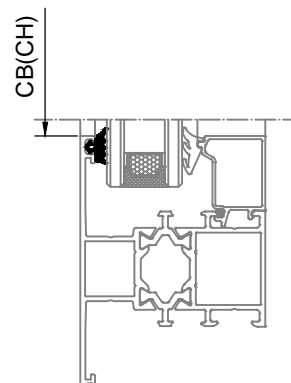
室外侧玻璃密封胶角安装分布



胶条与型材配合1



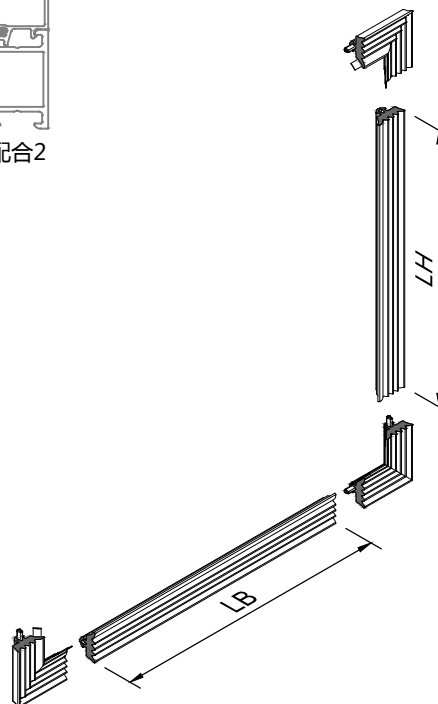
胶条与型材配合2



胶条与型材配合3

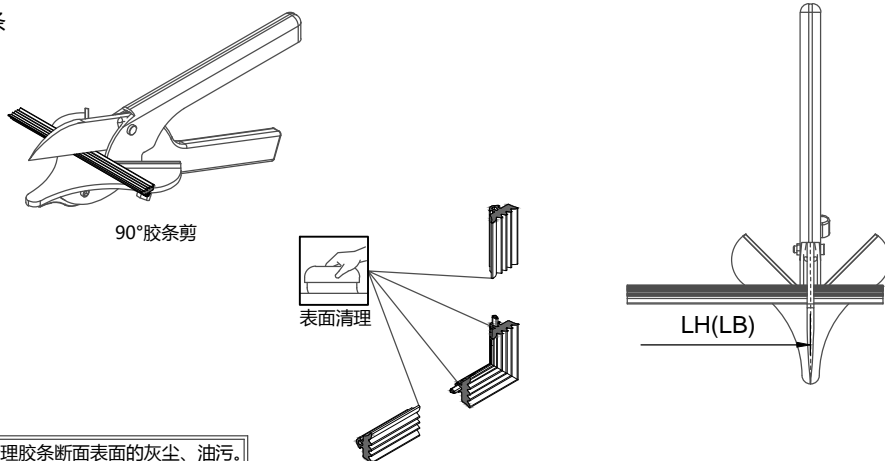
L : 胶条理论裁剪长度
 $LB = CB(CFB) - 2 \times 20$
 $LH = CH(CFH) - 2 \times 20$

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	



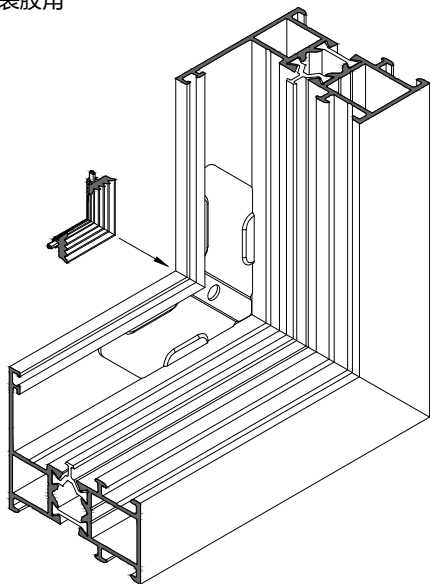
注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条

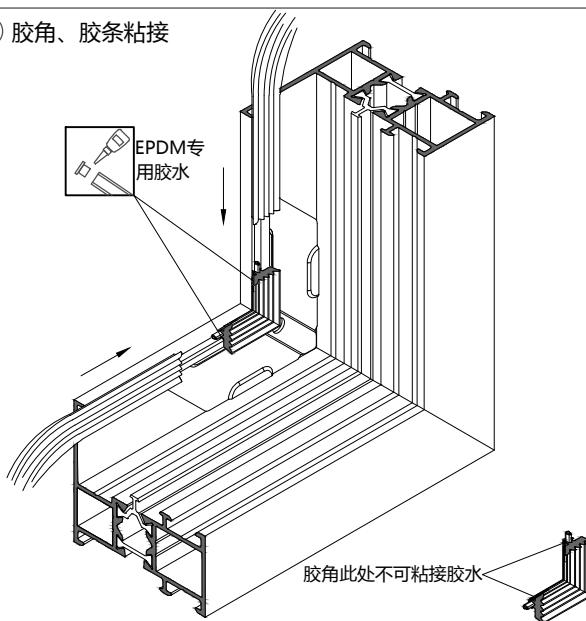


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

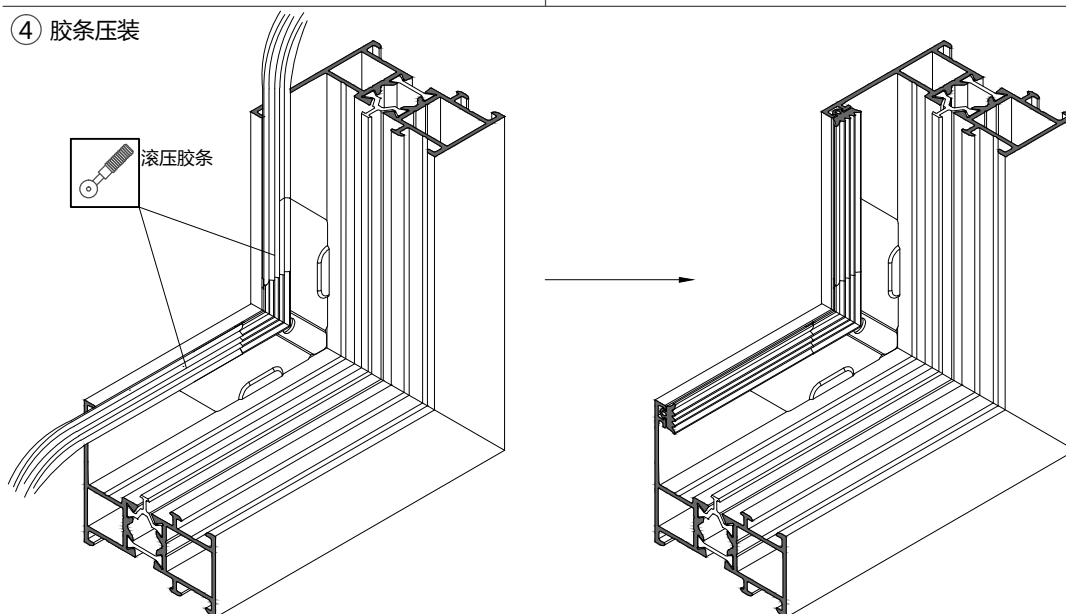
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



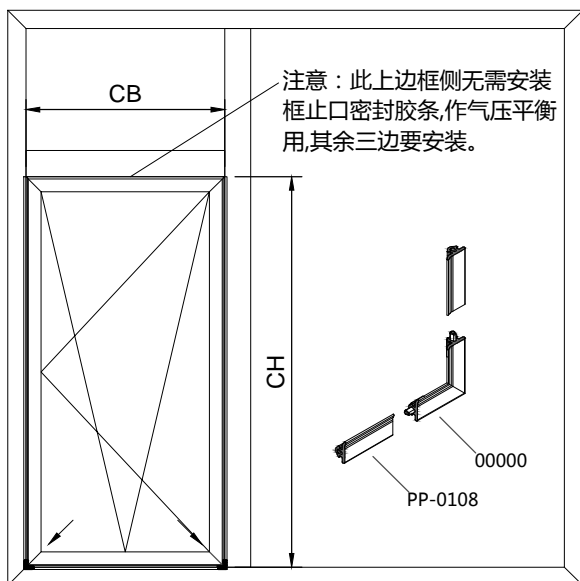
④ 胶条压装



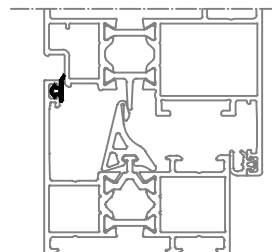
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



框止口密封胶条安装示意



CB：窗框左右悬臂（窗框最内缘）端面的水平距离
CH：窗框上下悬臂（窗框最内缘）端面的垂直距离



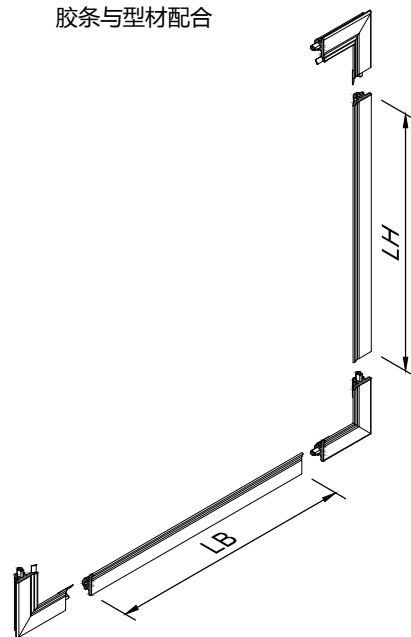
胶条与型材配合

止口胶角安装分布

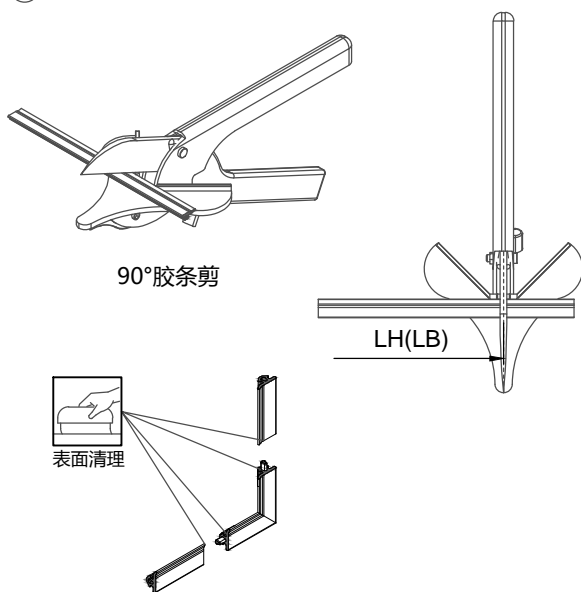
L：胶条理论裁剪长度
LB=CB-2X18
LH=CH-18

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

注意：框止口胶条仅安装于有开启部位的边框位置。

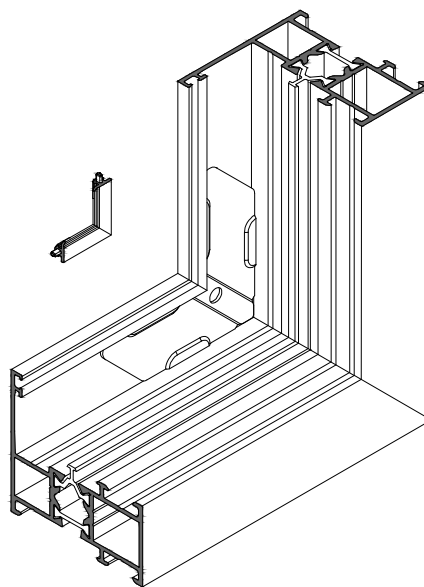


① 裁剪胶条

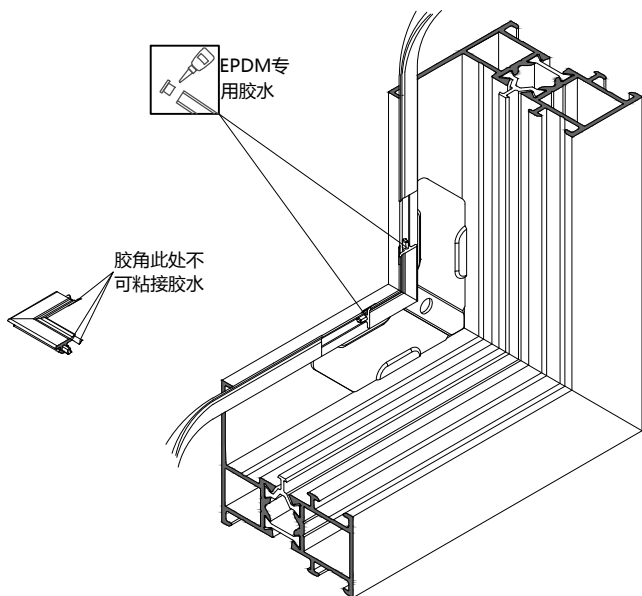


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

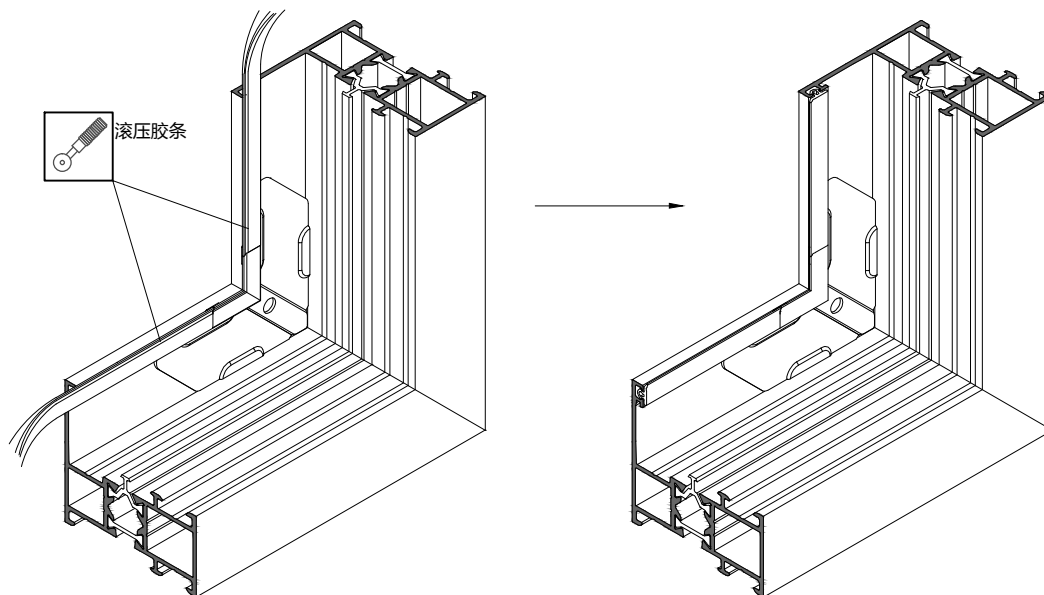
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



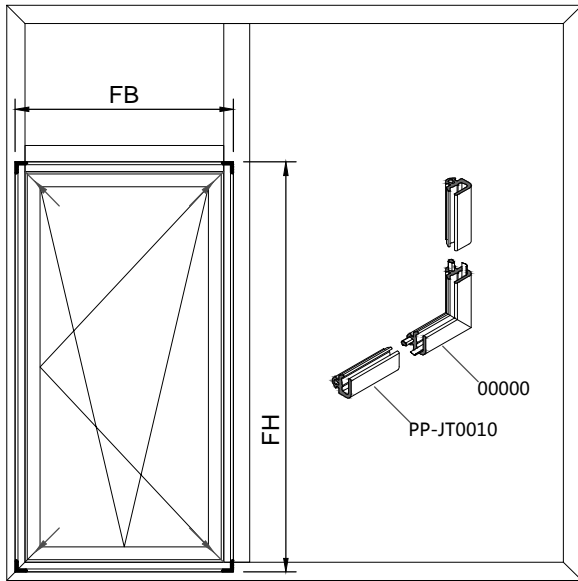
④ 胶条压装



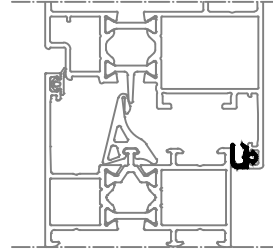
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



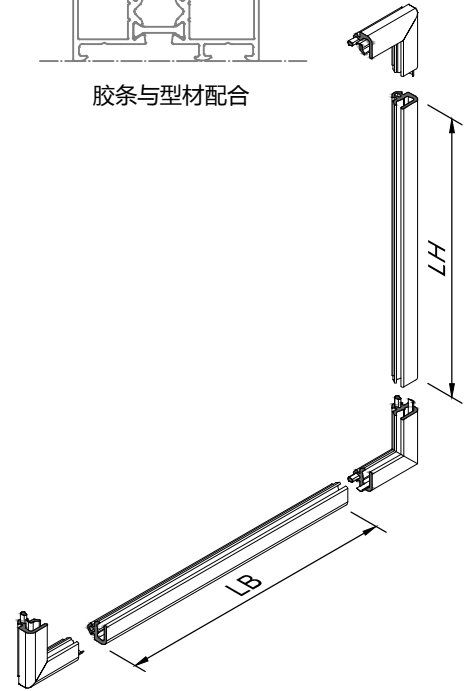
扇止口密封胶条安装示意



FB:窗扇最外缘宽度
FH:窗扇最外缘高度



胶条与型材配合



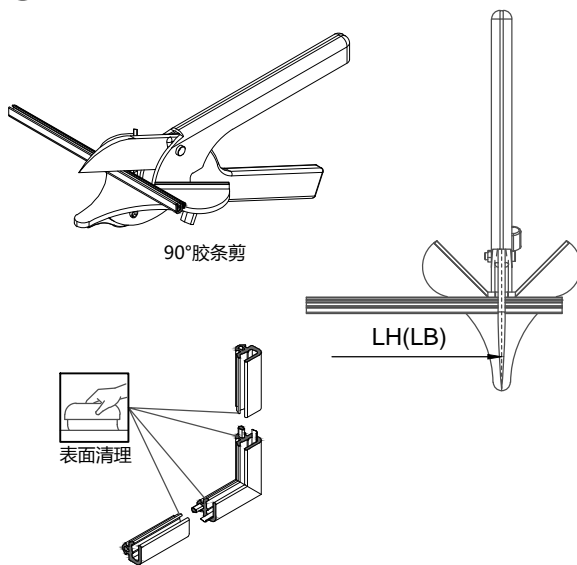
止口胶角安装分布

L: 胶条理论裁剪长度
LB=FB-2X25
LH=FH-2X25

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

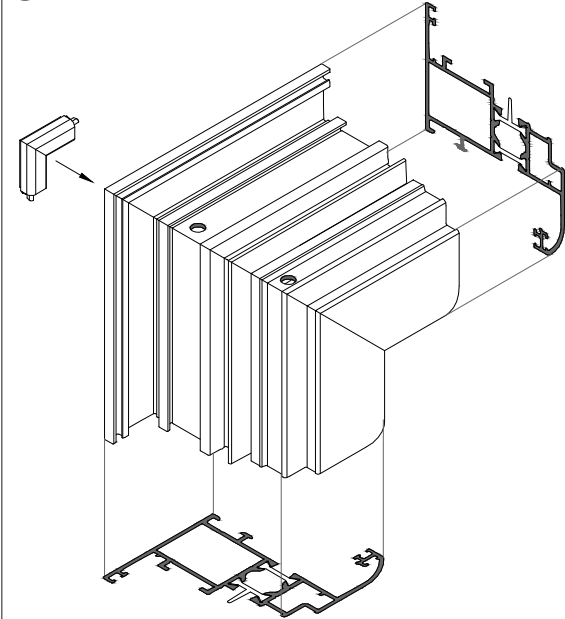
注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预
长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条

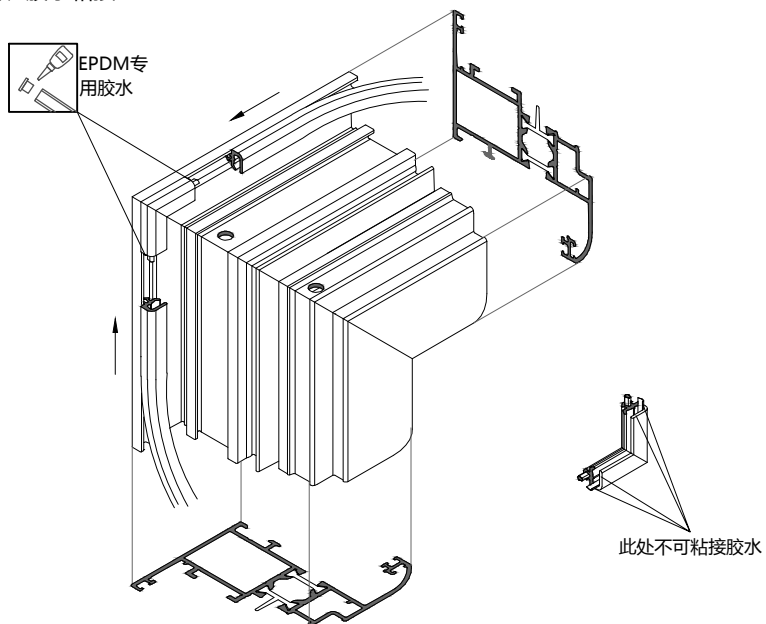


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

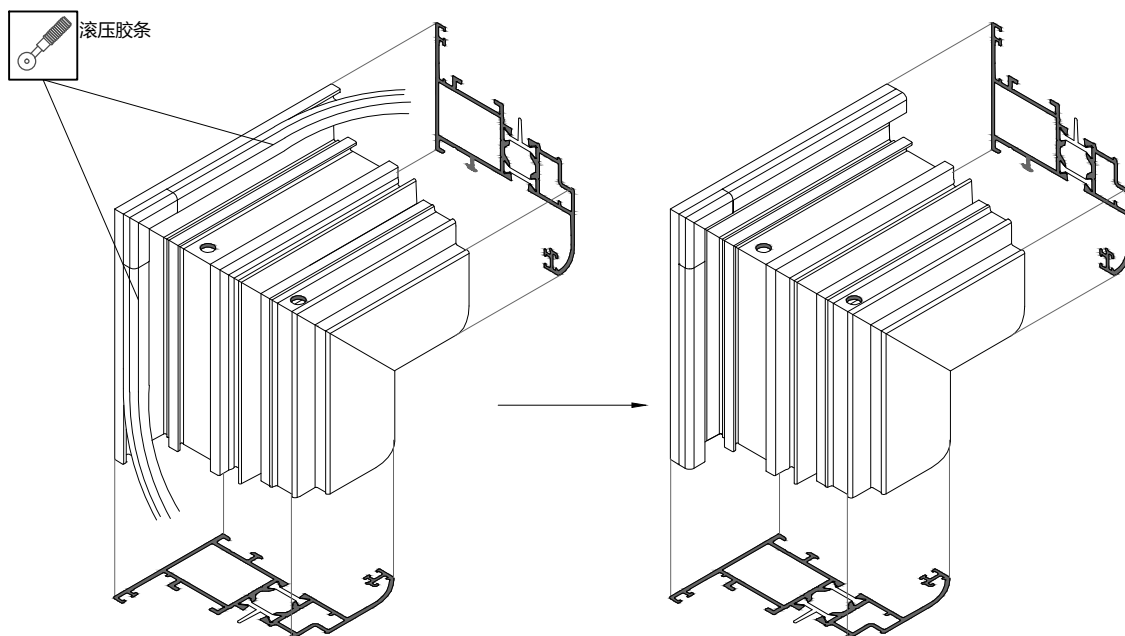
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



④ 胶条压装

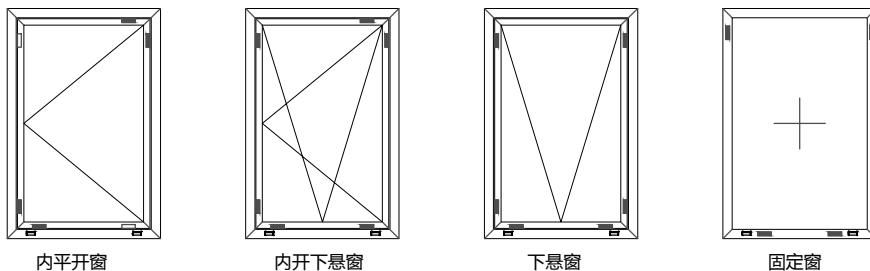


注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



玻璃面板安装

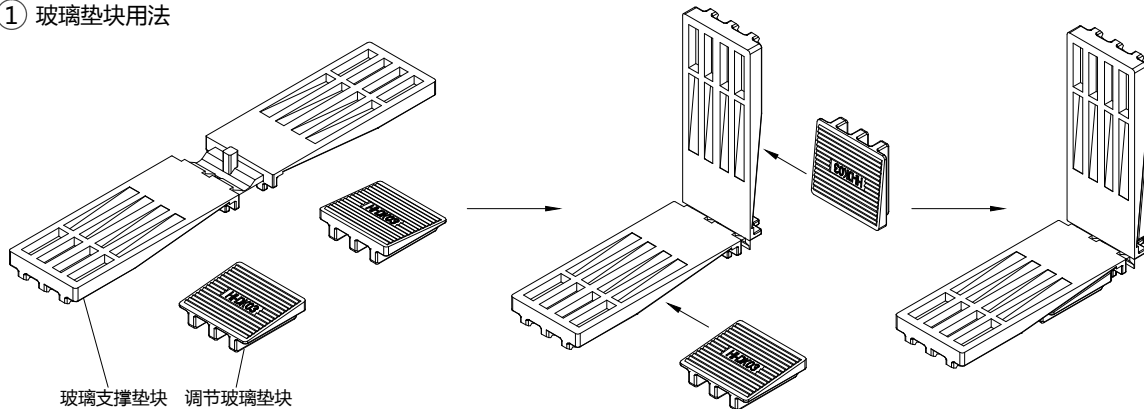
窗型玻璃垫块使用分布



注意：为了保证门窗使用功能和密封效果达到最佳状态，玻璃安装时，玻璃垫块的安装位置应根据窗型分格需求，严格按照分布图来进行正确的选择。

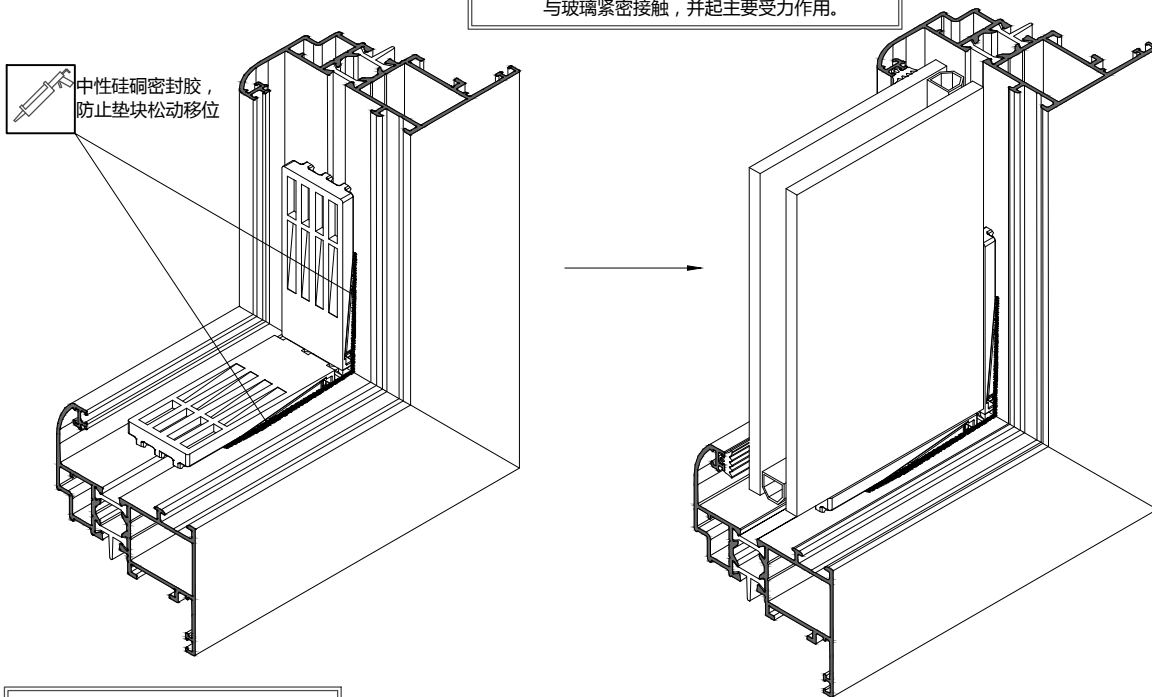
- 支撑位：主要承力作用
- 填充位

① 玻璃垫块用法



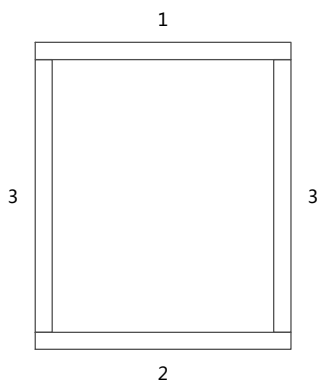
② 玻璃面板安装步骤

注意：支撑位安装时，调节玻璃垫块要塞紧，保证与玻璃紧密接触，并起主要受力作用。



注意：垫块粘胶时，防止胶流入压线槽口从而影响了玻璃压线的安装。

玻璃压线安装

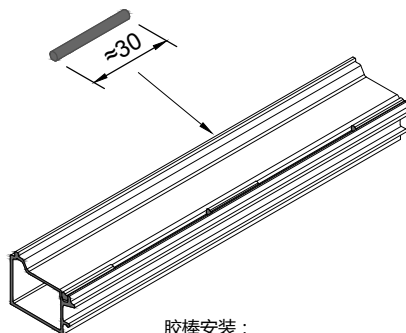


玻璃压线安装顺序：1-2-3(先上下，后左右)

L：玻璃压条实际裁剪长度

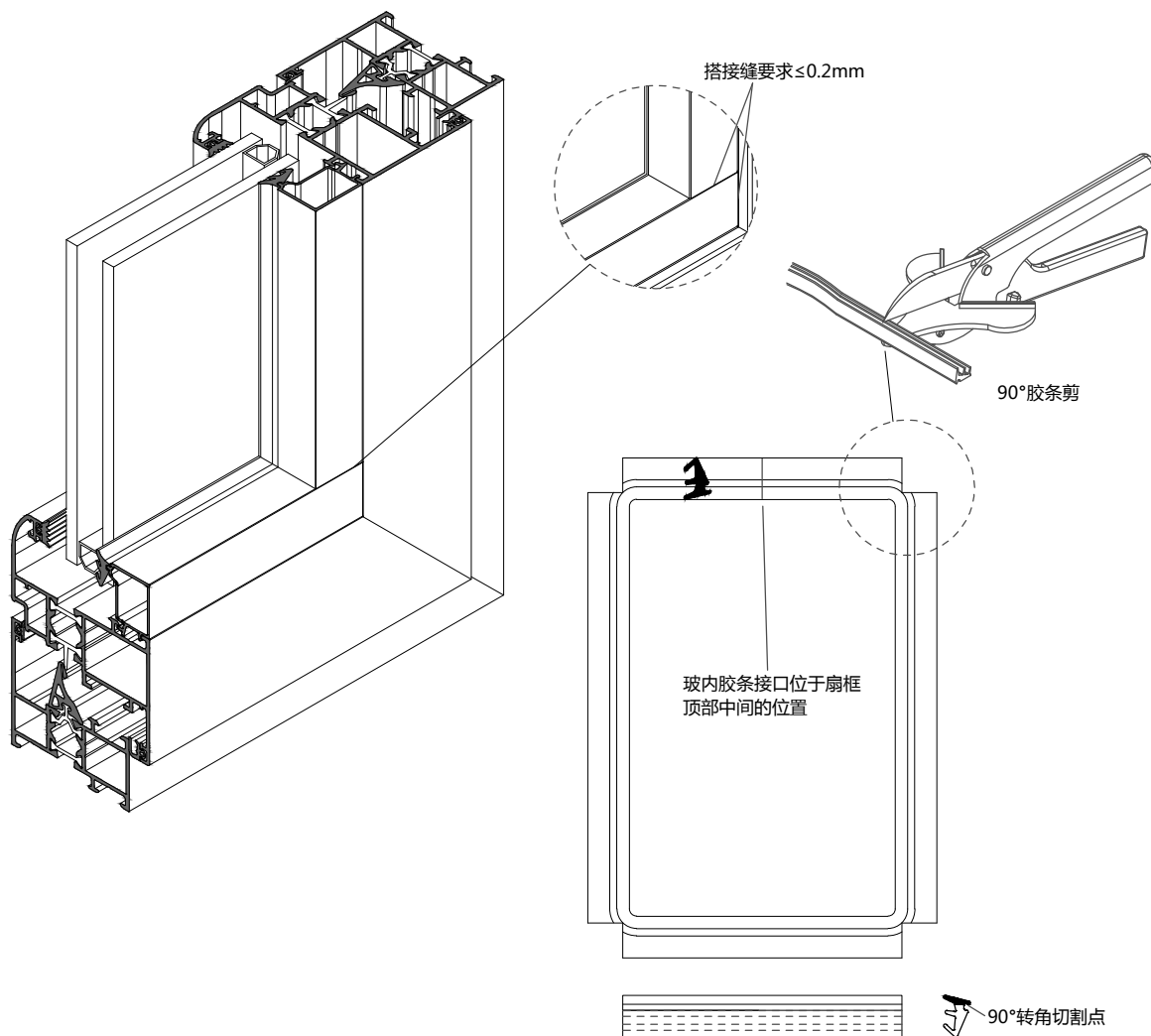
L	公差
≤2000mm	+0.02mm -0
>2000mm	+0.03mm -0

胶棒：φ2.5

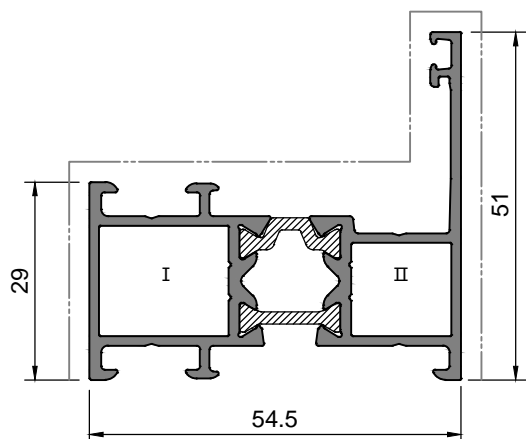


胶棒安装：

- 玻璃压条两端各装一段胶棒。
- 当L>800mm时，应根据扣压的松紧程度安装多根胶棒，建议两胶棒之间的安装位置尺寸X≤400。

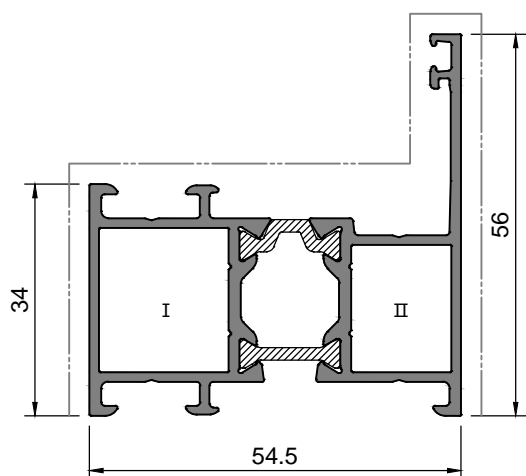


注意：玻璃压条应根据对其相应的安装位置进行实际测量的尺寸进行配切。



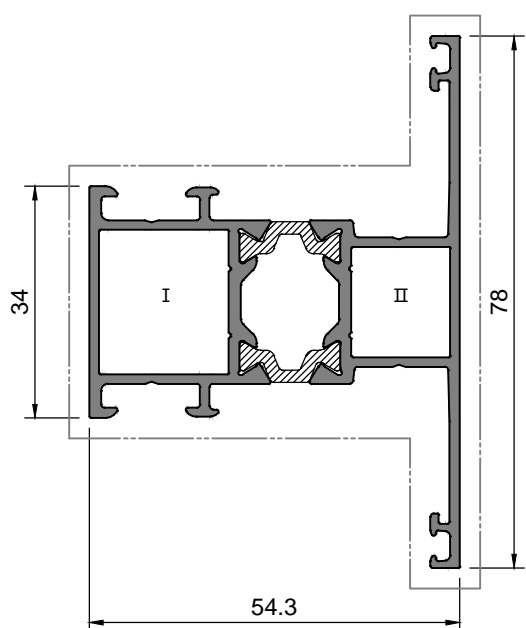
● 窗框 51/29 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II侧型材
编号	XT5501-1	XT5501A	XT5501B
米重	1.096 Kg/m	0.488 Kg/m	0.508 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



● 窗框 56/34 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II侧型材
编号	XT5511-1	XT5511A	XT5511B
米重	1.183Kg/m	0.532 Kg/m	0.551 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

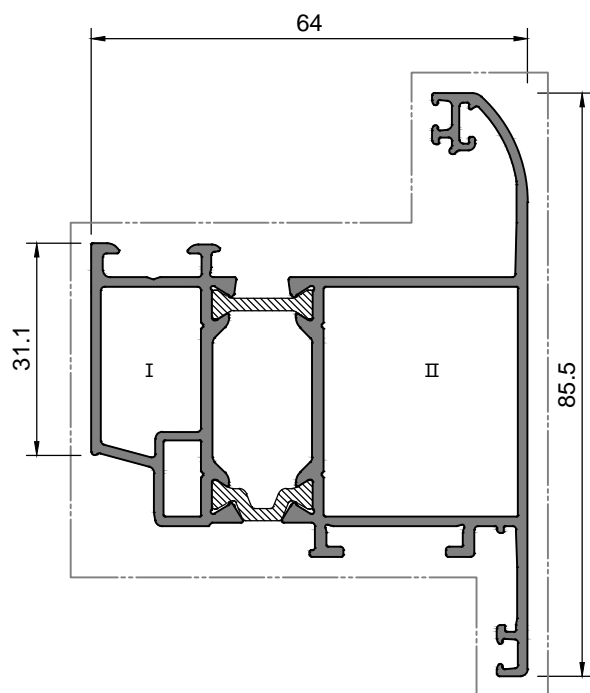


● 中梃 78/34 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II侧型材
编号	XT5502-1	XT5511A	XT5502B
米重	1.286 Kg/m	0.532 Kg/m	0.654 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		

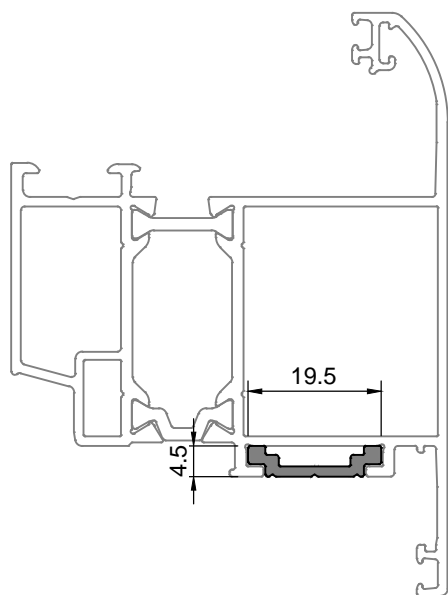
图例：

喷涂装饰面 ————



● 窗扇 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5513	XT5513A	XT5513B
米重	1.621 Kg/m	0.566 Kg/m	0.956 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



● 传动条 ●

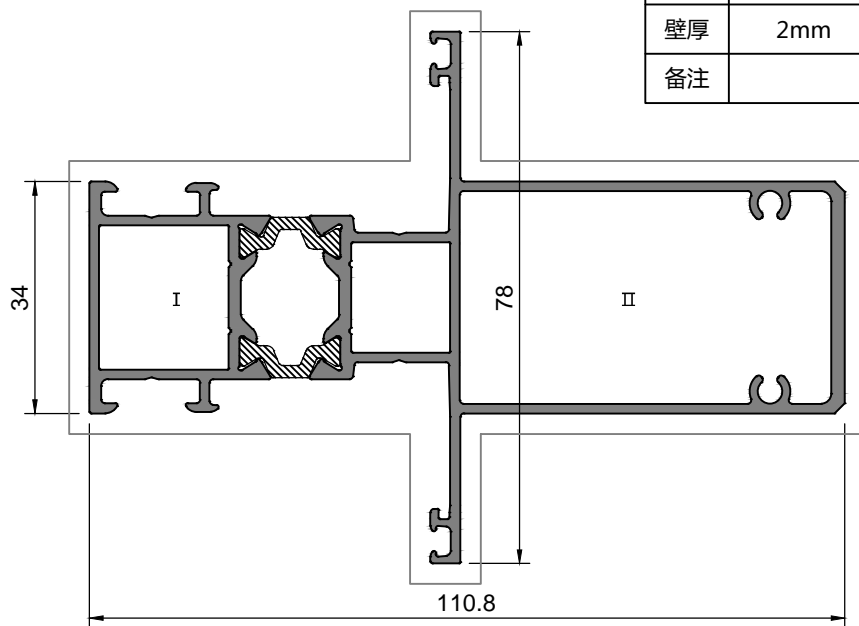
名称	单体型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	HST-A6009	--	--
米重	0.113 Kg/m	--	--
壁厚	1.5mm	--	--
备注	--		

图例：

喷涂装饰面 ————

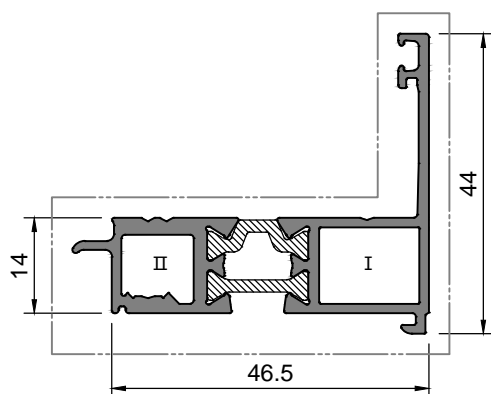
● 55加强中挺1 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	--	XT5511A	--
米重	1.959 Kg/m	0.532 Kg/m	1.311 Kg/m
壁厚	2mm	1.4mm	2mm
备注	--		



● 转换料 44/14 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT5504	XT5504A	XT5504B
米重	0.874 Kg/m	0.438 Kg/m	0.336 Kg/m
壁厚	1.4mm	1.4mm	1.4mm
备注	--		



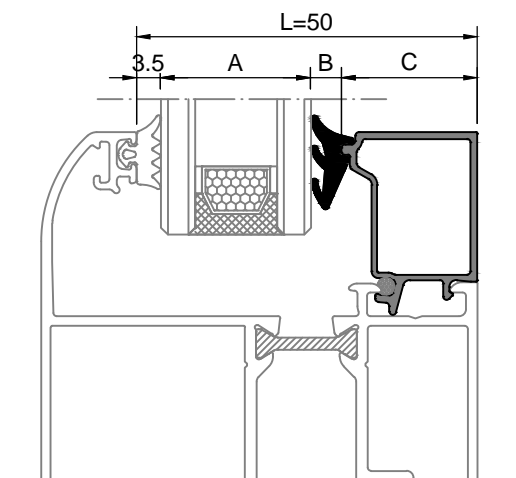
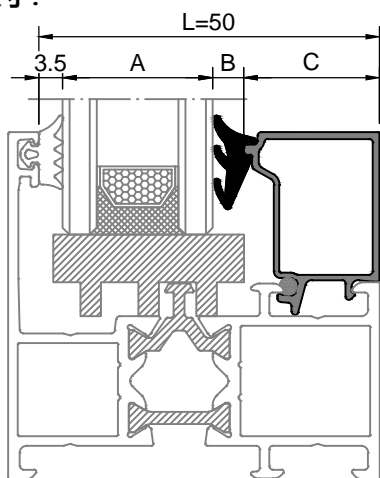
图例：

喷涂装饰面 ————



IOW55胶条压线适配表



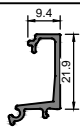
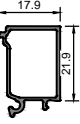
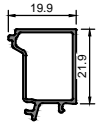
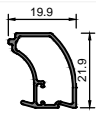
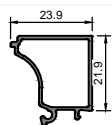
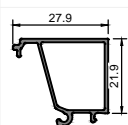
安装尺寸：



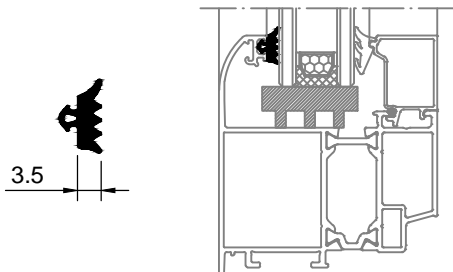
尺寸A适用范围：10mm~33mm

尺寸A适用范围：10mm~33mm

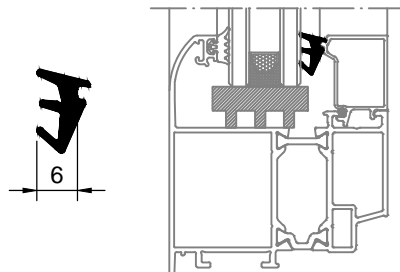
说明：尺寸(A)为所选面板的实际厚度，当选用面板为中空玻璃时，应考虑中空玻璃合片时加工误差。例如选择5+9A+5玻璃时，A=5+9+5+误差。

A L	B	B玻内胶条		C压线		
		 PP-JT0001 4-6	 PP-JT0003 6-8	截面	编号	米重
L=50	31-33		29-31		XT55095F	0.213 Kg/m
L=50	22-24		20-22		XT55180F	0.216Kg/m
L=50	20-22		18-20		XT5517	0.224 Kg/m
					XT5507	0.195 Kg/m
L=50	16-18		14-16		XT55240F	0.239 Kg/m
L=50	12-14		10-12		XT55280F	0.258 Kg/m

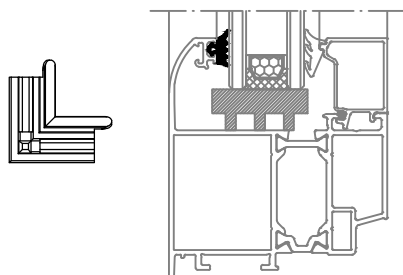
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-0104	玻外胶条	0.039	EPDM	--



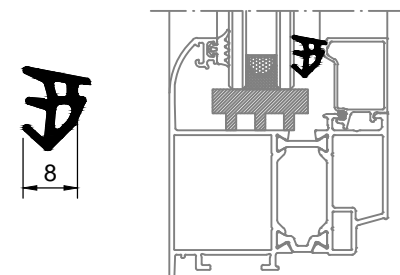
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0001	玻内胶条	0.052	EPDM	--



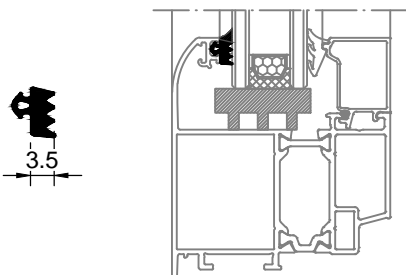
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0007	玻外胶角	--	EPDM	匹配PP-0104



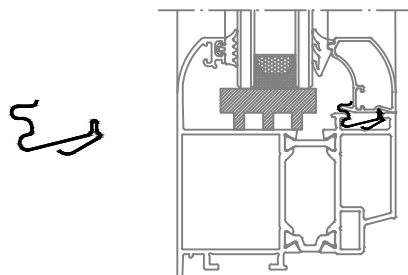
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0003	玻内胶条	0.061	EPDM	--



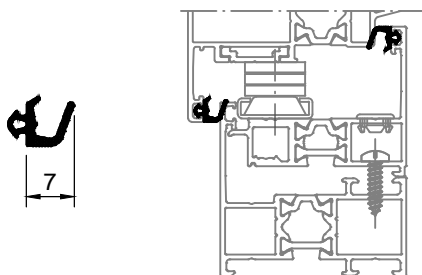
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0006	玻外胶条	0.032	EPDM	--



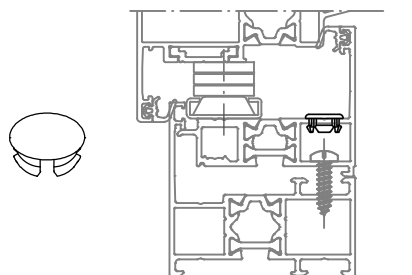
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PS-TP0006	压线扣件	--	不锈钢	匹配XT5507



编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0010	内扇胶条	0.023	EPDM	--



编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
--	工艺孔盖	--	PA	--





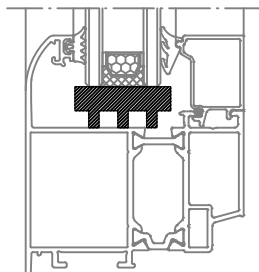
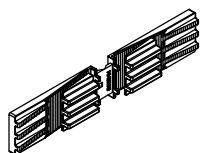
WACANG

伟昌铝材

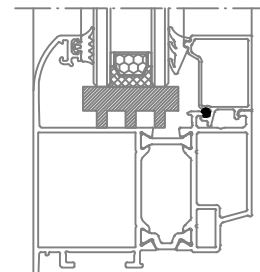
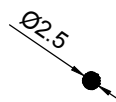
IOW55

IOW55外平开窗配套附件

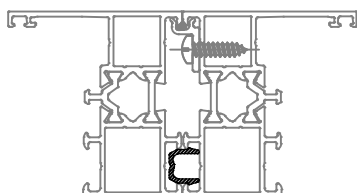
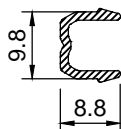
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HI-DK03	玻璃垫块	--	PP	--



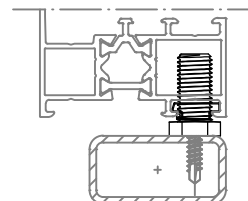
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0023	发泡胶棒	0.003	EPDM	--

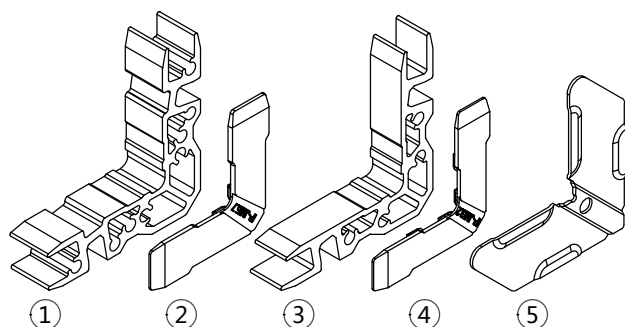


编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0040	拼樘扣条	0.039	PA	--



编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HI-QF01	边框调整件	--	AL-PA	--

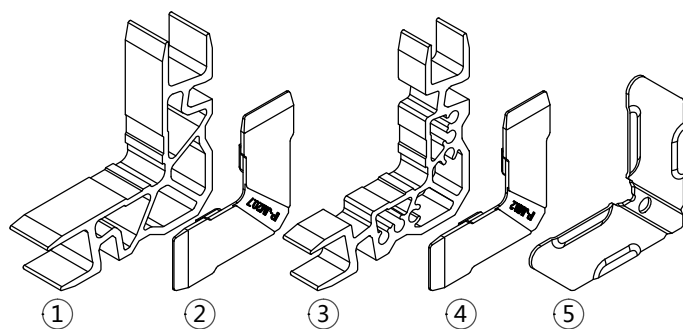




● 角码组1 ●
● HI-JM01 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM15.7-15.5	角码15.7-15.5	1	窗框51/29 XT5501
②	IP-JM15.7	导流板15.7	2	
③	JM13.2-12.7	角码13.2-12.7	1	
④	IP-JM13.2	导流板13.2	1	
⑤	IN-ZP22.7	组角钢片22.7-1.6	1	

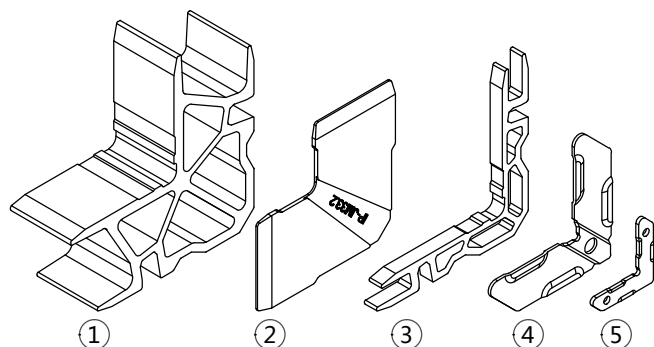
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组2 ●
● HI-JM02 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM20.7-15.5	角码20.7-15.5	1	窗框 56/34 XT5511
②	IP-JM20.7	导流板20.7	2	
③	JM18.2-11.2	角码18.2-11.2	1	
④	IP-JM18.2	导流板18.2	2	
⑤	IN-ZP22.7	组角钢片22.7-1.6	1	

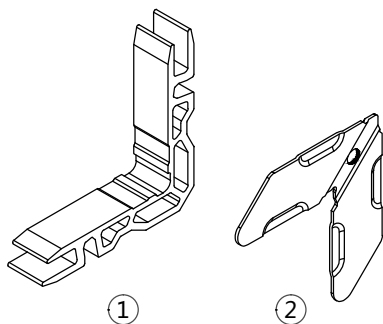
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组5 ●
● HI-JM05 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM33.2-25	角码33.2-25	1	窗扇 XT5513
②	IP-JM33.2	导流板33.2	2	
③	JM10.8-5	角码10.8-5	1	
④	IN-ZP15.2	组角钢片15.2-1.6	1	
⑤	IN-ZP6	组角钢片6.0-1.4	1	

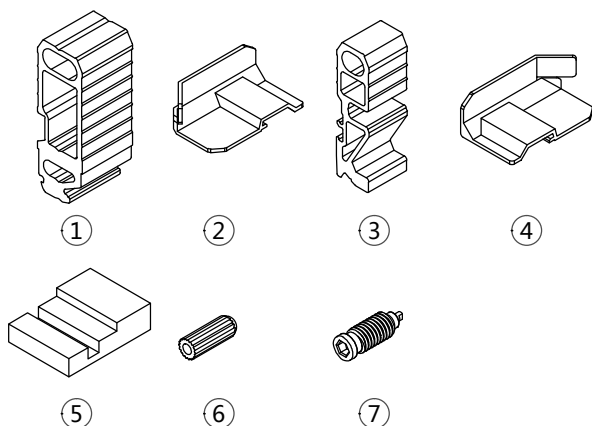
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组6 ●
● HI-JM06 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM10.8-14.2	角码10.8-14.2	1	转换料44/14
②	IN-ZP20.2	组角钢片20.2-1.6	1	XT5504

注：每个角部配一个角码组套件包。

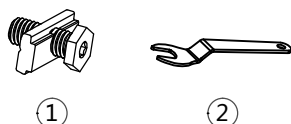


● 连接件组1 ●
● HI-LJ01 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	LJ18.6-20.8	连接件18.6-20.8	2	中挺 78/34 XT5502
②	IP-DG18L	中挺密封件-左	2	
③	LJ13.5-15.8	连接件13.5-15.8	2	
④	IP-DG18R	中挺密封件-右	2	
⑤	IP-DK04	CR泡棉33.9-25	2	
⑥	PA-xd0001	销钉 ϕ 7x18	4	
⑦	PS-ls0008	M8x24内六角顶丝	2	

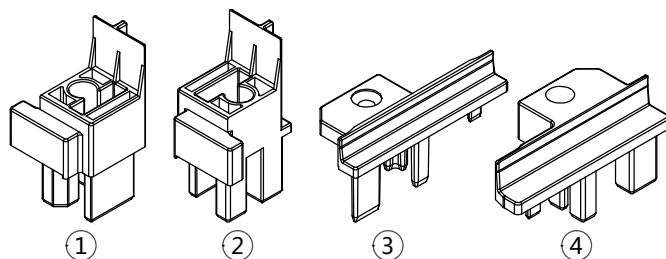
注：每根中挺配一个连接件组套件包。

● 安装调节组 ●
● HI-QF01 ●



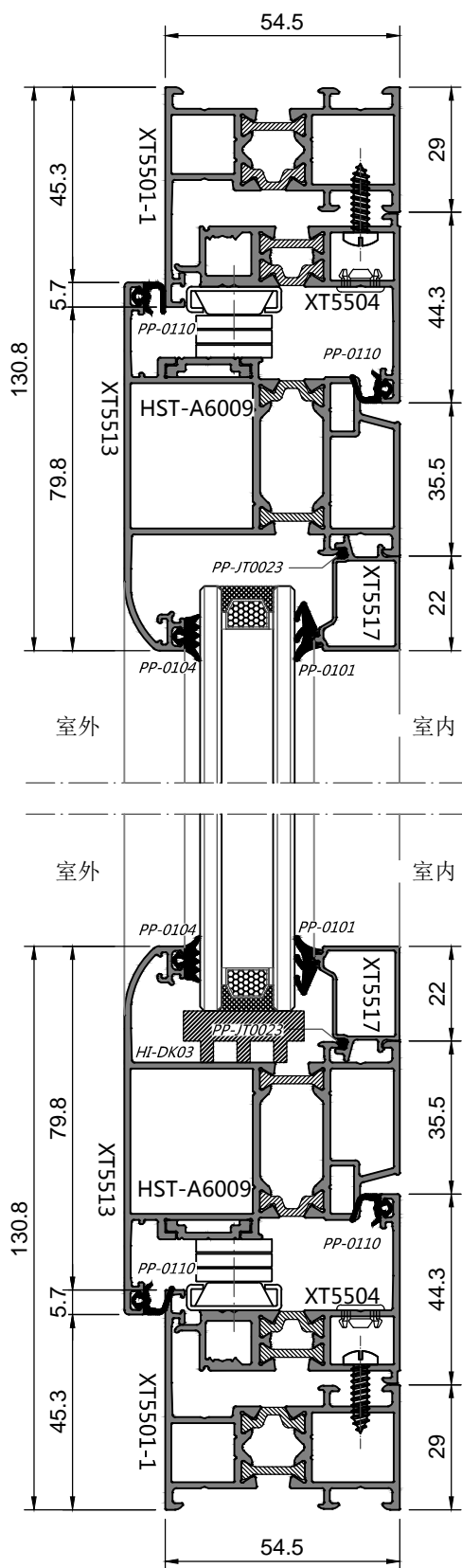
序号	编号	名称	数量	备注
①	IP-qf01-01/02	调节组	1	--
②	is-qf01-03	调节扳手	1/50	--

● 外开窗假中挺端盖组 ●
● HI-DG20 ●



序号	编号	名称	数量	备注
①	IP-dg12s	假中挺上端盖	1	假中挺 XT5505
②	IP-dg12x	假中挺下端盖	1	
③	IP-dg14s	假中挺上端盖	1	
④	IP-dg14x	假中挺下端盖	1	

外开窗系统





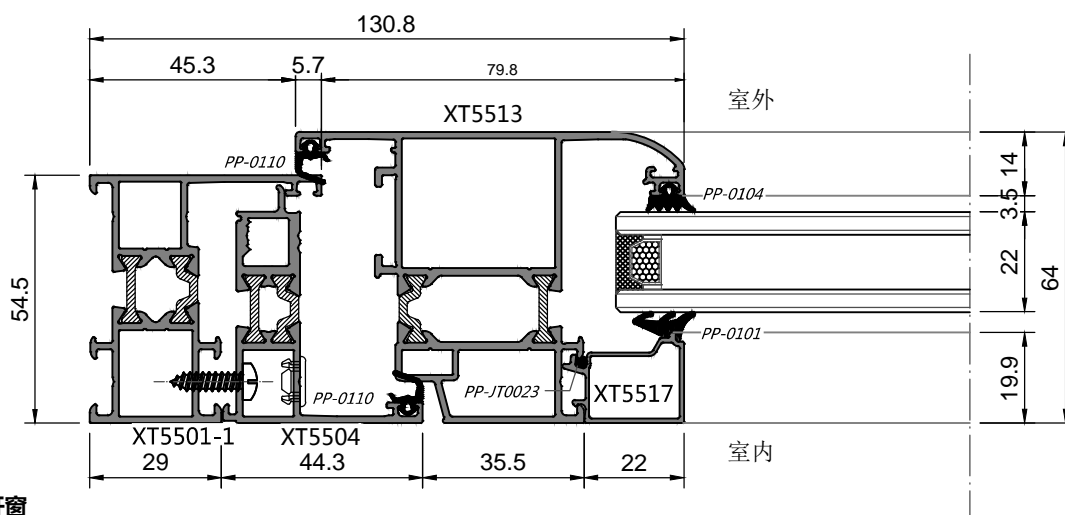
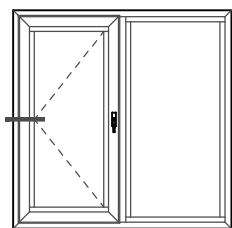
WACANG

伟昌铝材

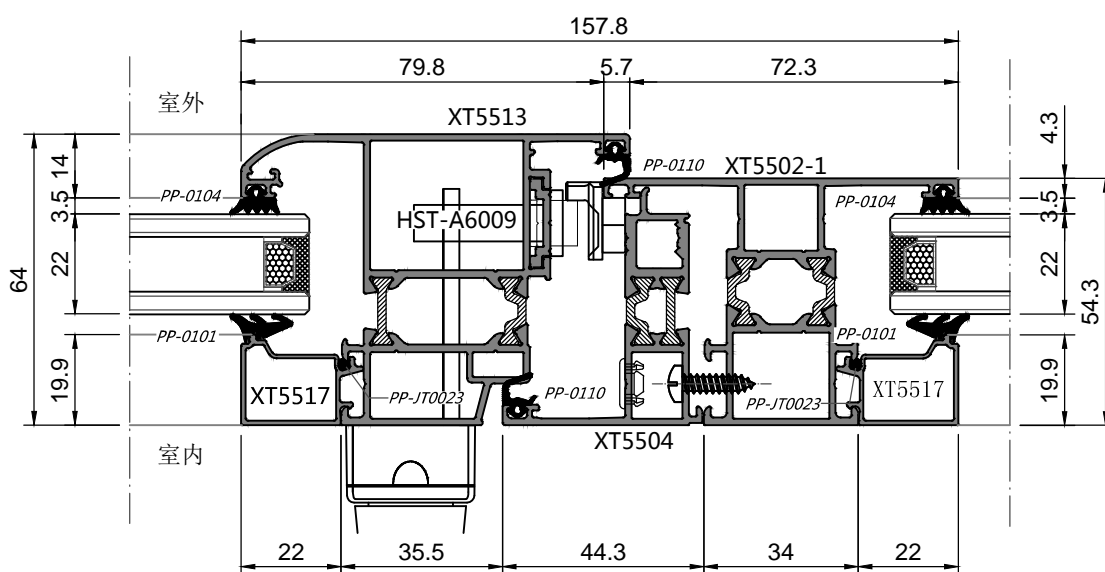
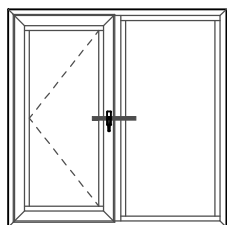
IOW55

IOW55外平开窗典型节点图

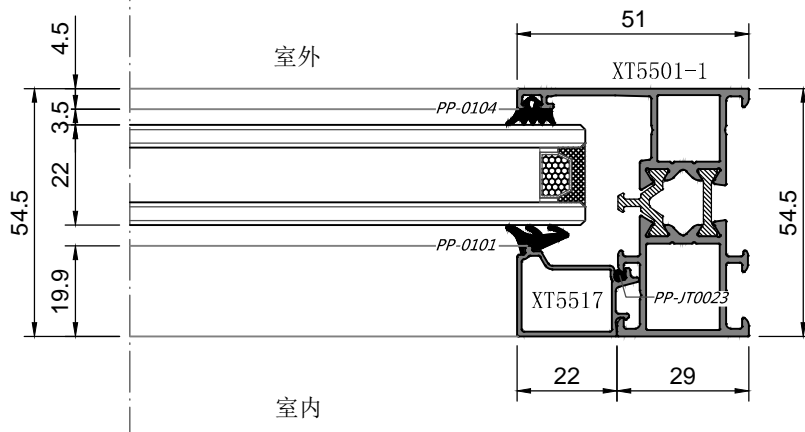
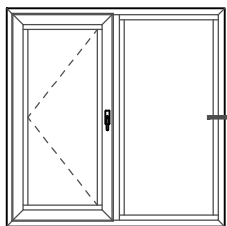
外开窗



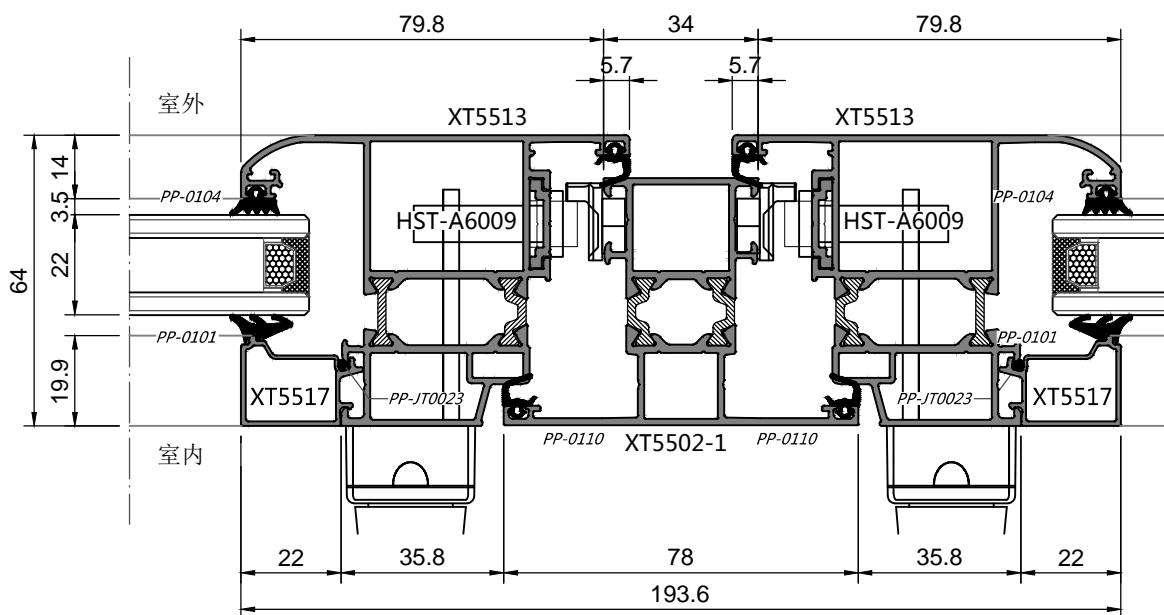
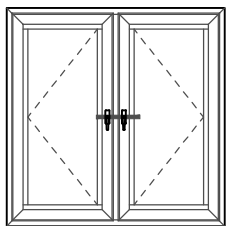
外开窗



外开窗

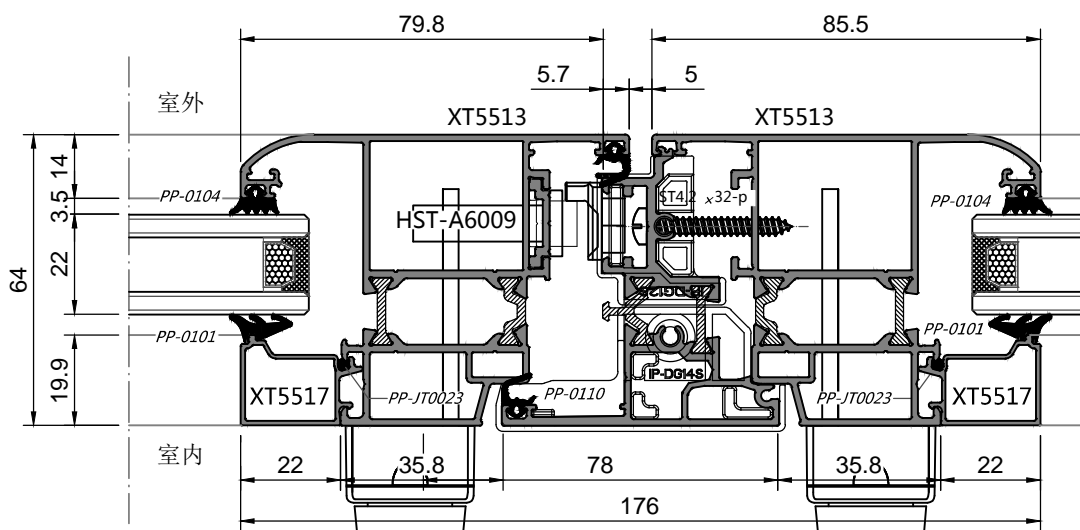
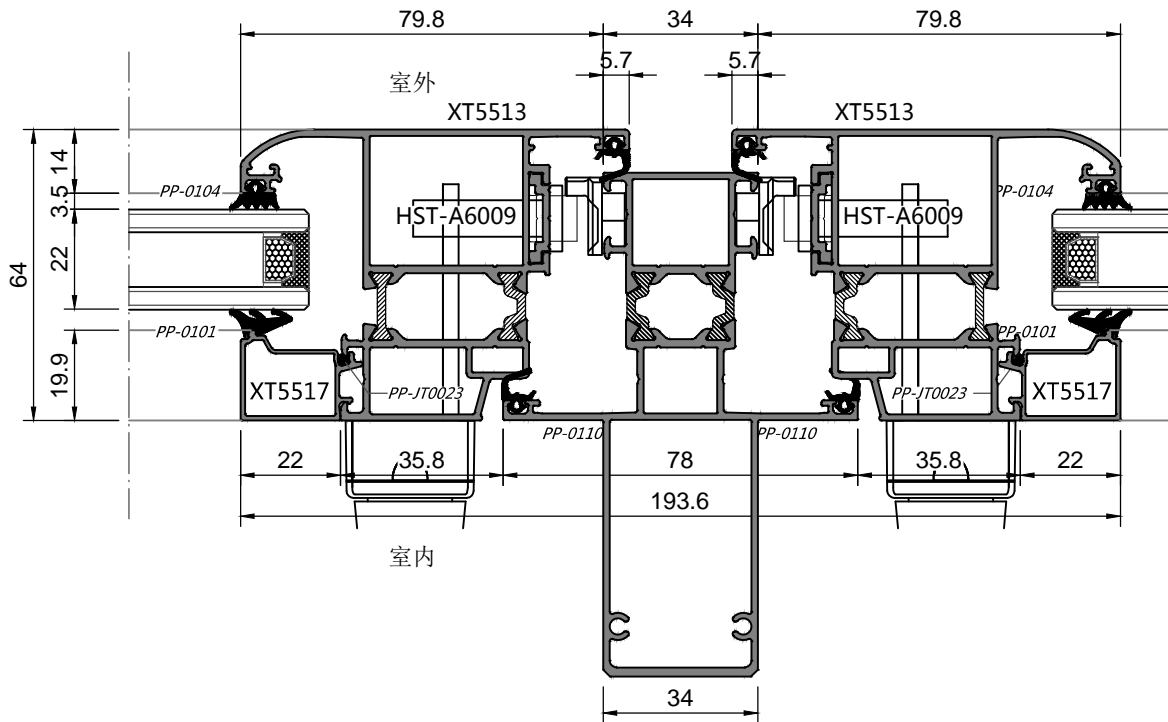
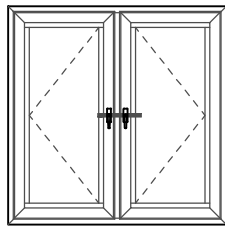


外对开窗

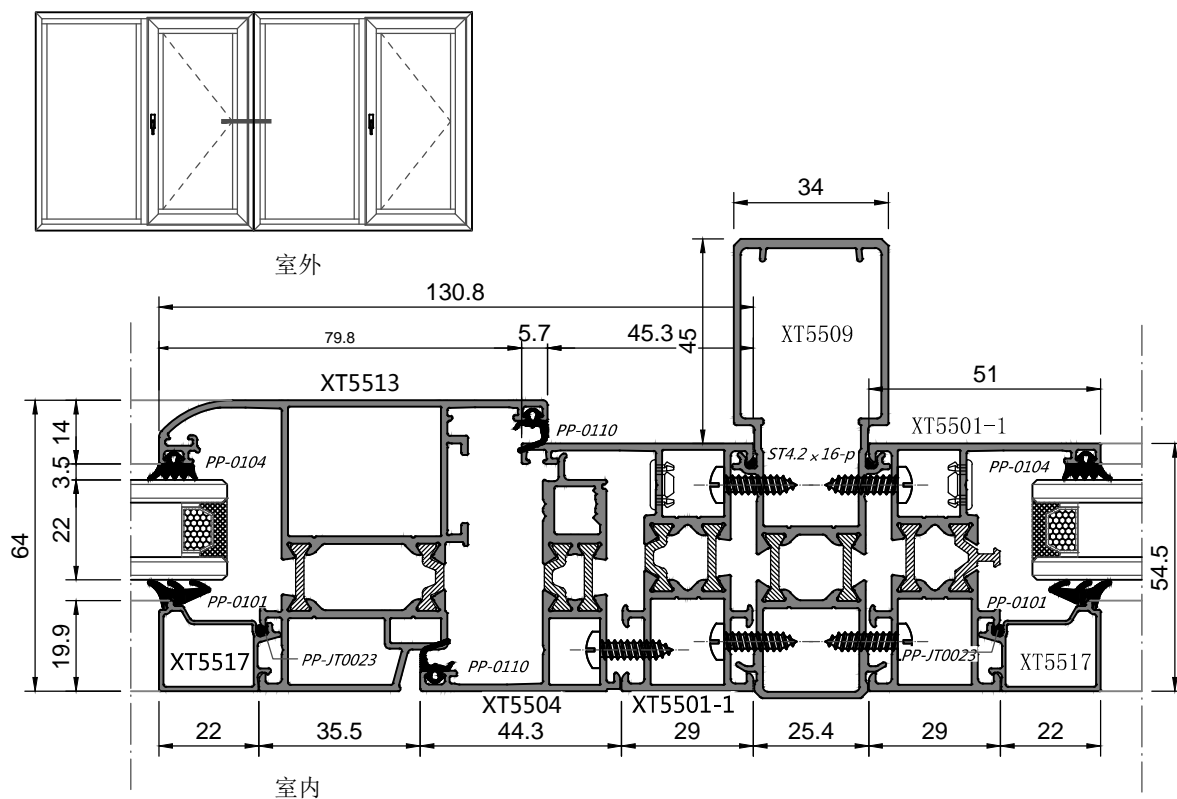




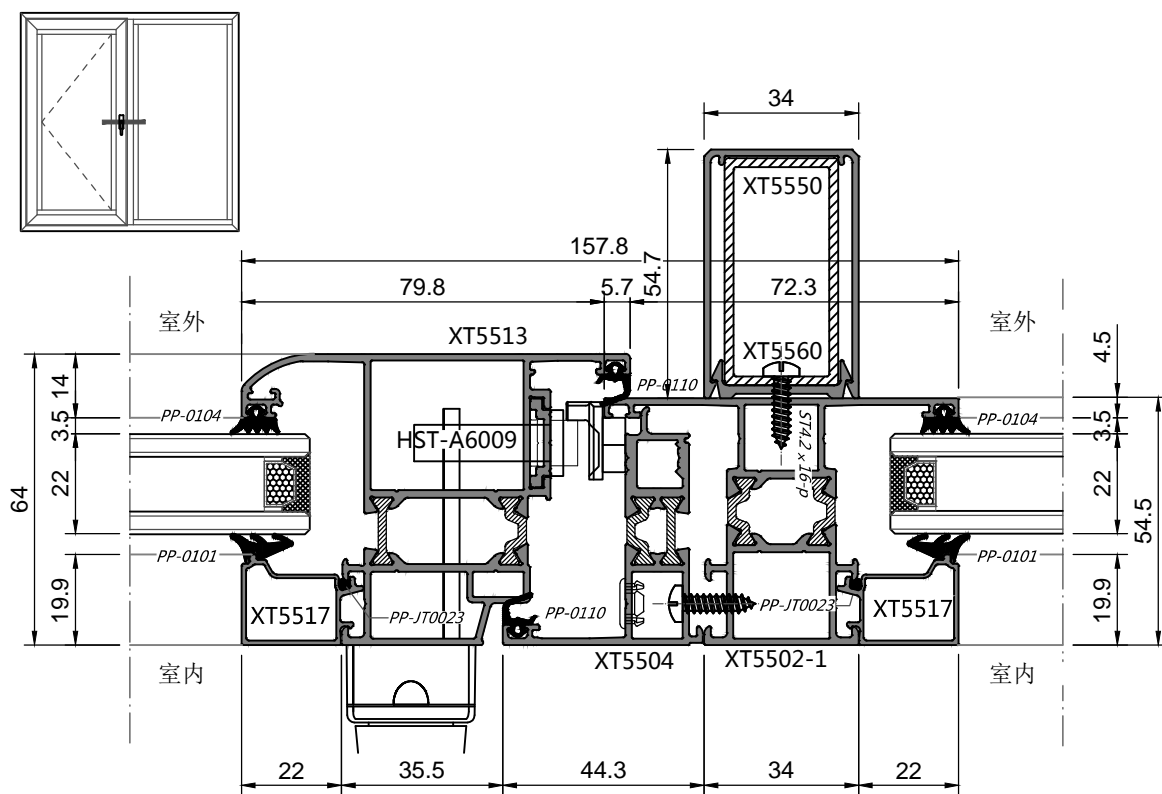
外对开窗加强中挺



外开拼樘窗

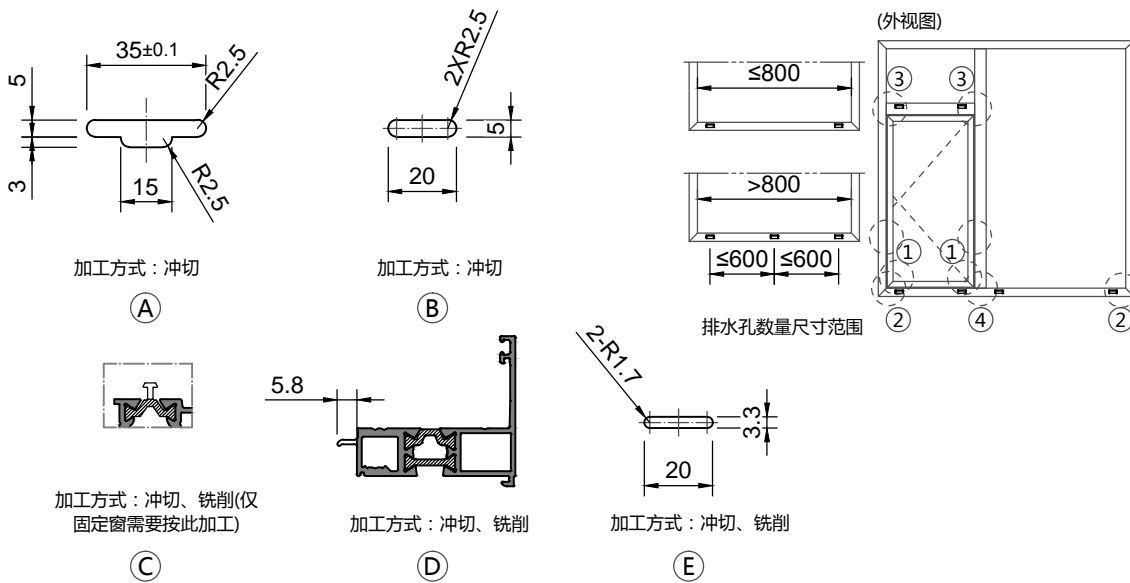


外开窗加强中挺

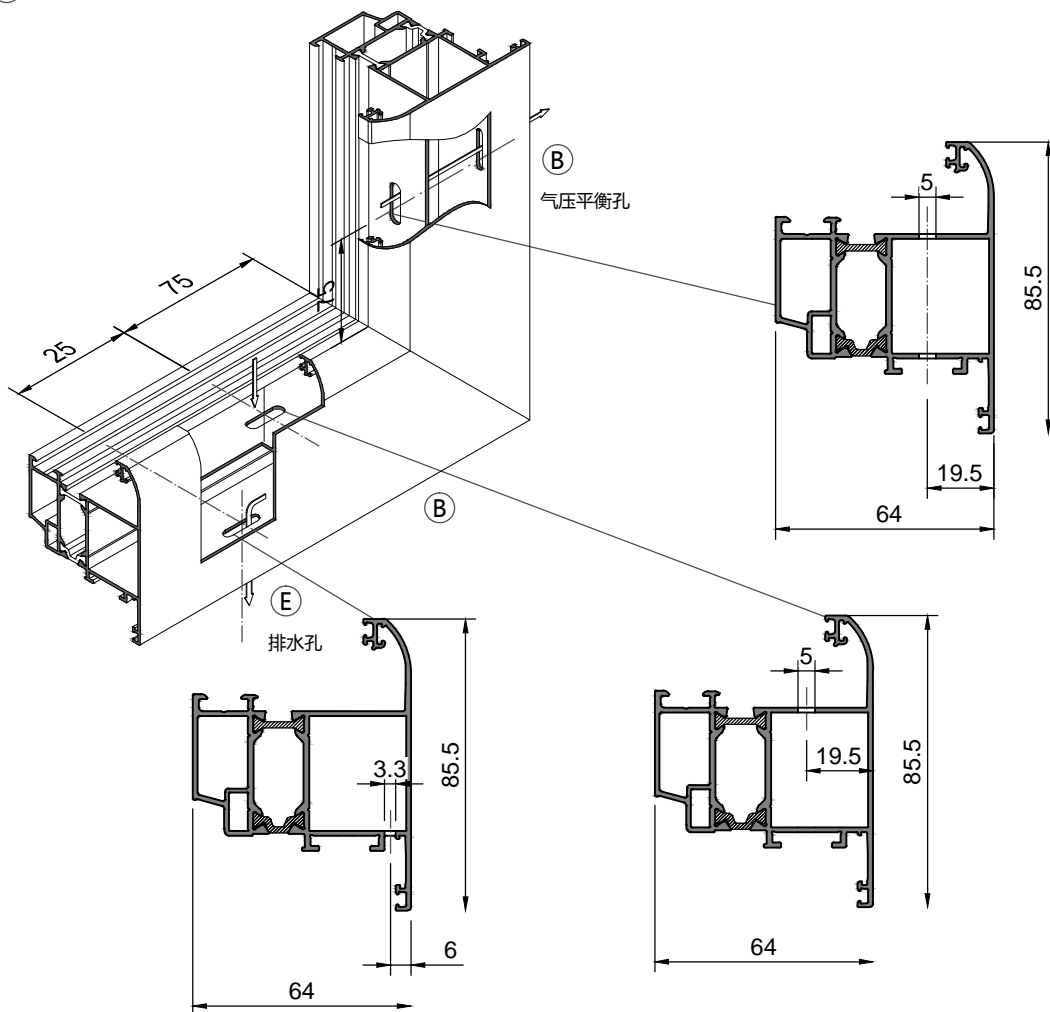




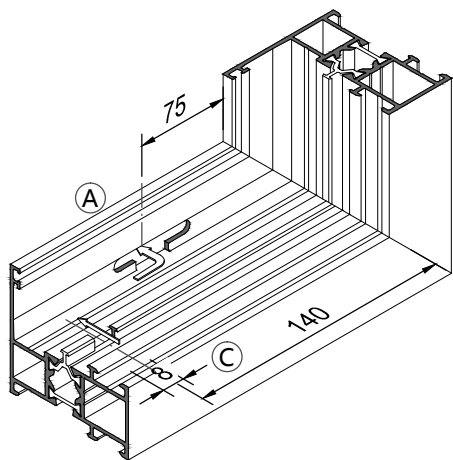
排水通道、气压平衡系统



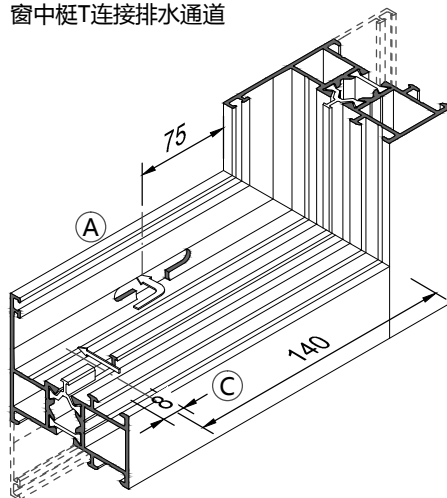
① 窗扇排水通道、气压平衡孔



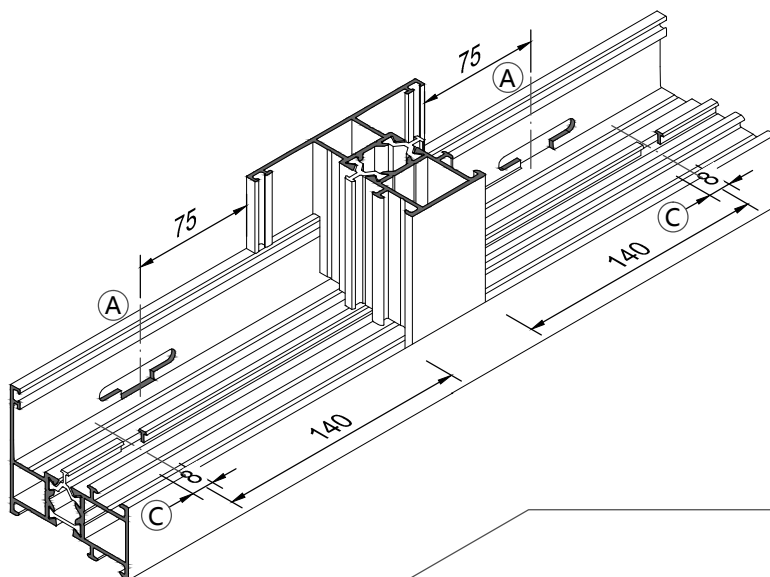
② 下框角连接排水通道



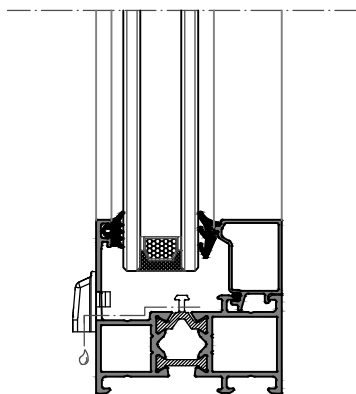
③ 窗框、窗中梃T连接排水通道



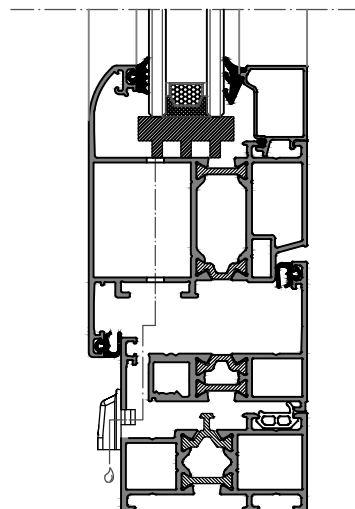
④ 窗中梃、横框T连接排水通道



⑤ 排水通道断面示意图



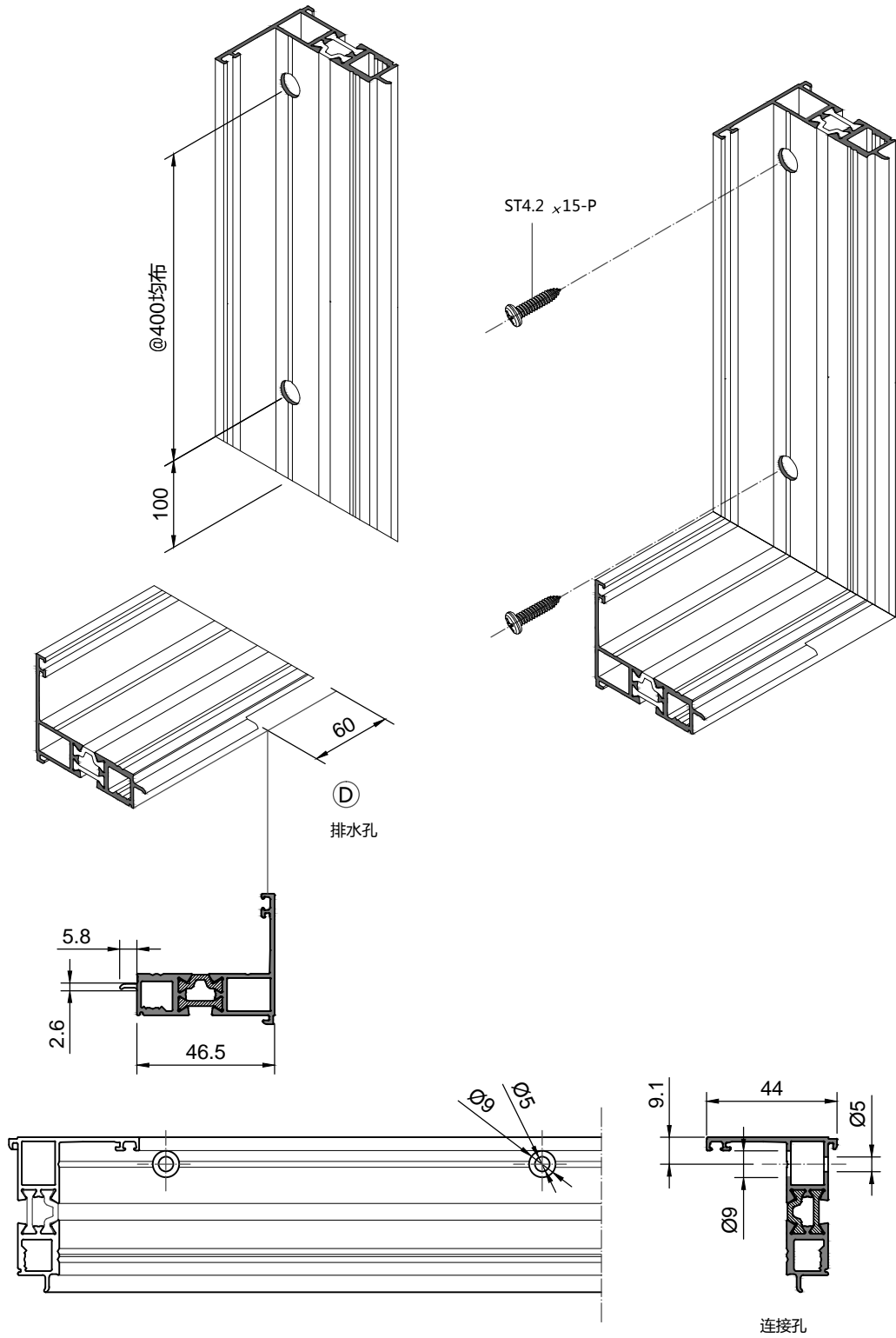
固定框的排水通道路线



有开启扇的排水通道路线

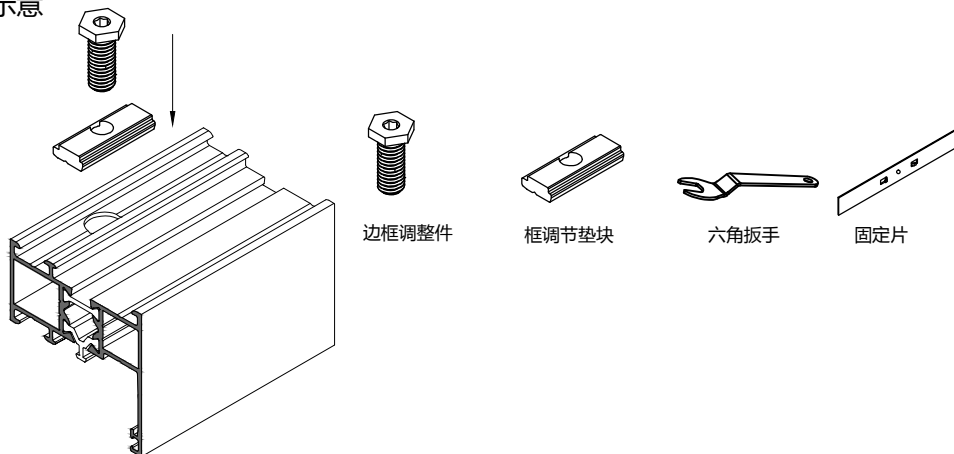


① 转换框排水通道、连接孔加工



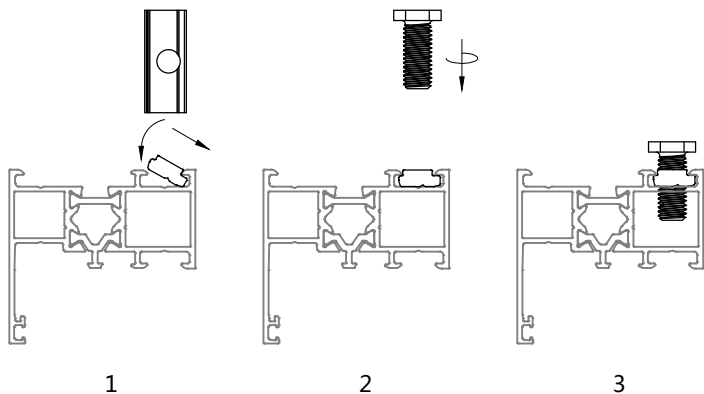
注意：排水孔仅加工于下转换框
另外，下转换框不加工连接孔

边框调整件安装示意



注意：在进行此步骤加工时，应先根据设计方案进行确认，边框调整件仅在有钢附框的施工方案中使用。

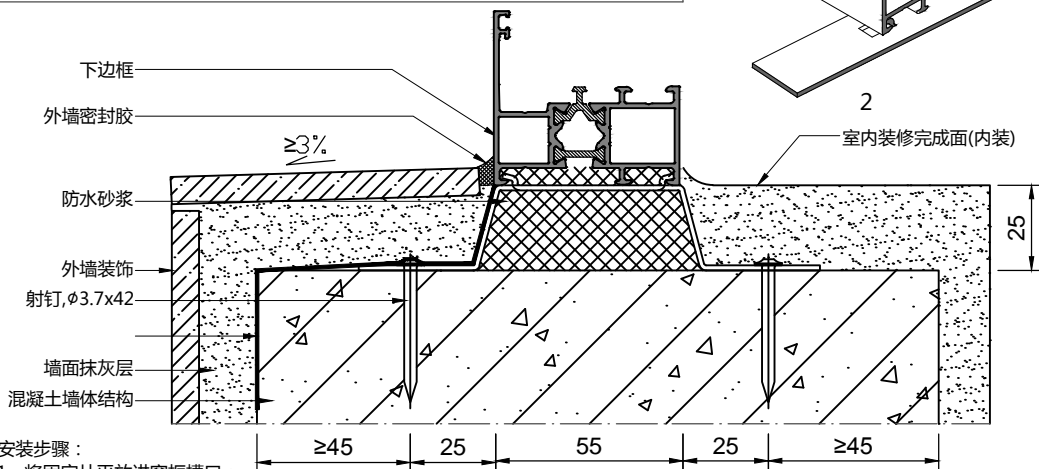
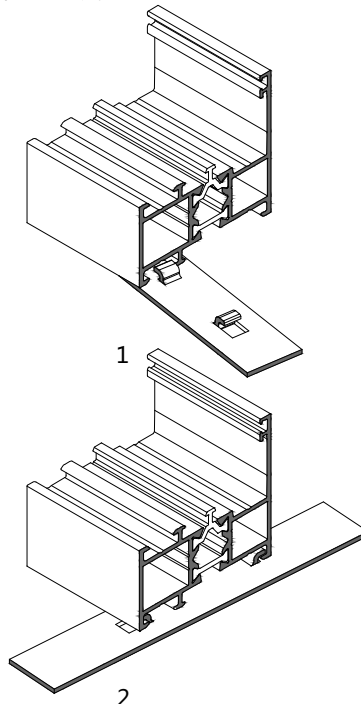
① 边框调整件安装步骤



安装步骤：

- 1、垫块按图示方式置于安装槽口内，注意垫块的安装方向，且垫块的孔位要与框上的安装孔对齐；
- 2、将调整件旋拧进垫块；
- 3、调整件尽量拧进垫块，避免整窗搬动时造成磕碰。

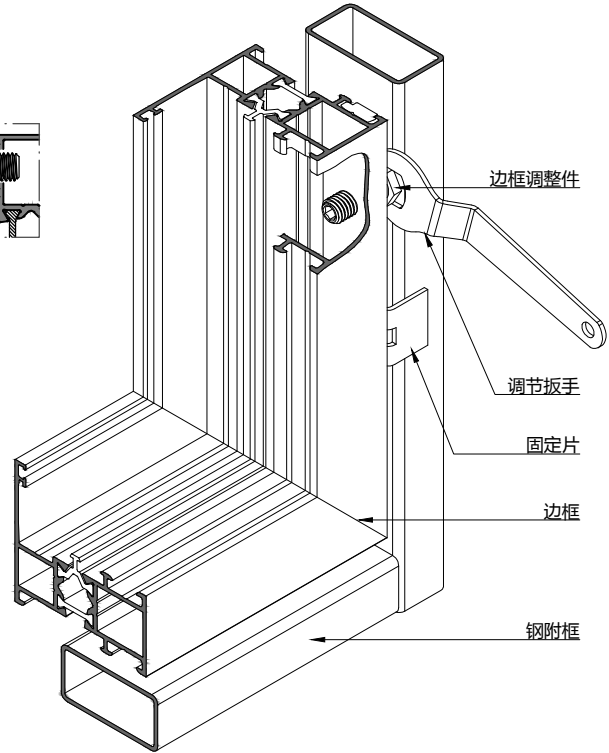
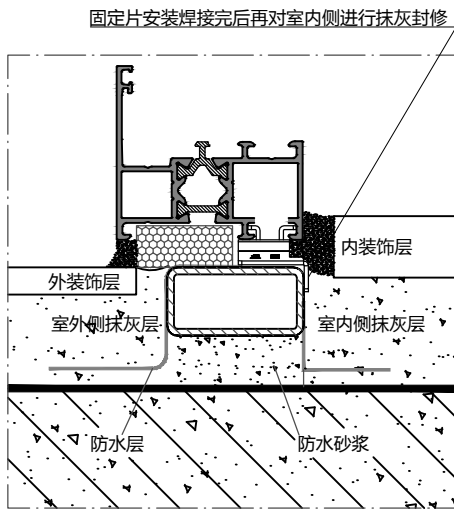
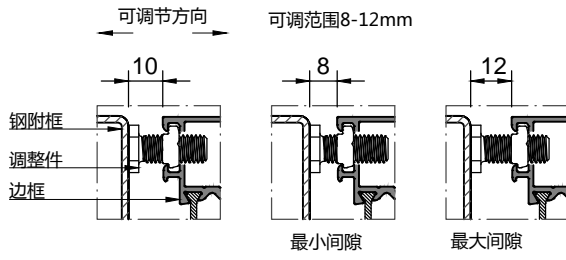
② 固定片安装步骤



安装步骤：

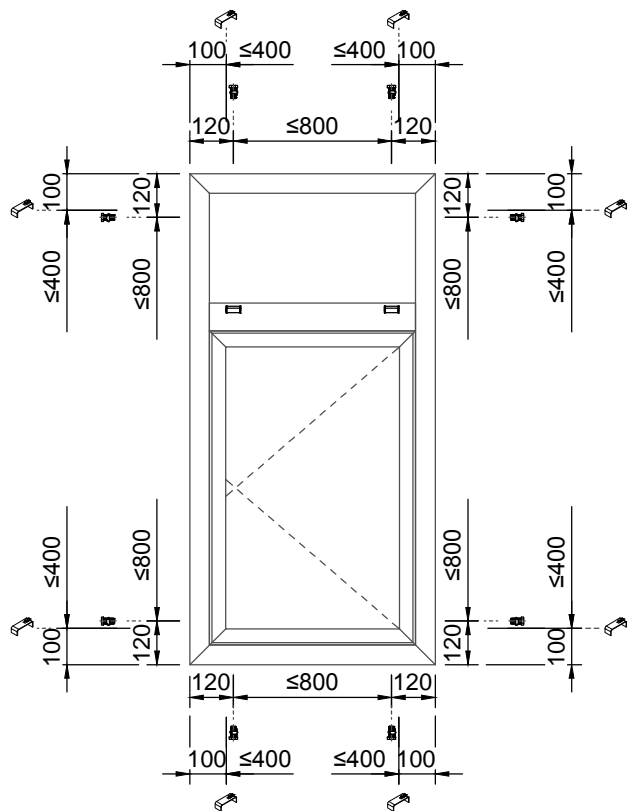
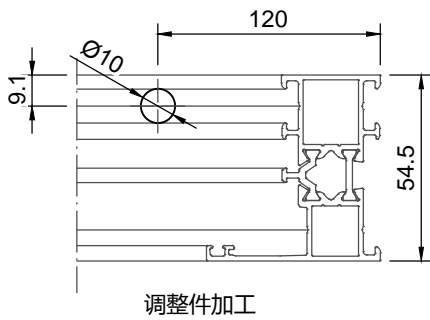
- 1、将固定片平放进窗框槽口；
- 2、按顺（逆）时针方向旋拧固定片，确保其与槽口连接稳固无松动；
- 3、用射钉把固定片与墙体固定住。

② 边框调整件调节方式及调节范围

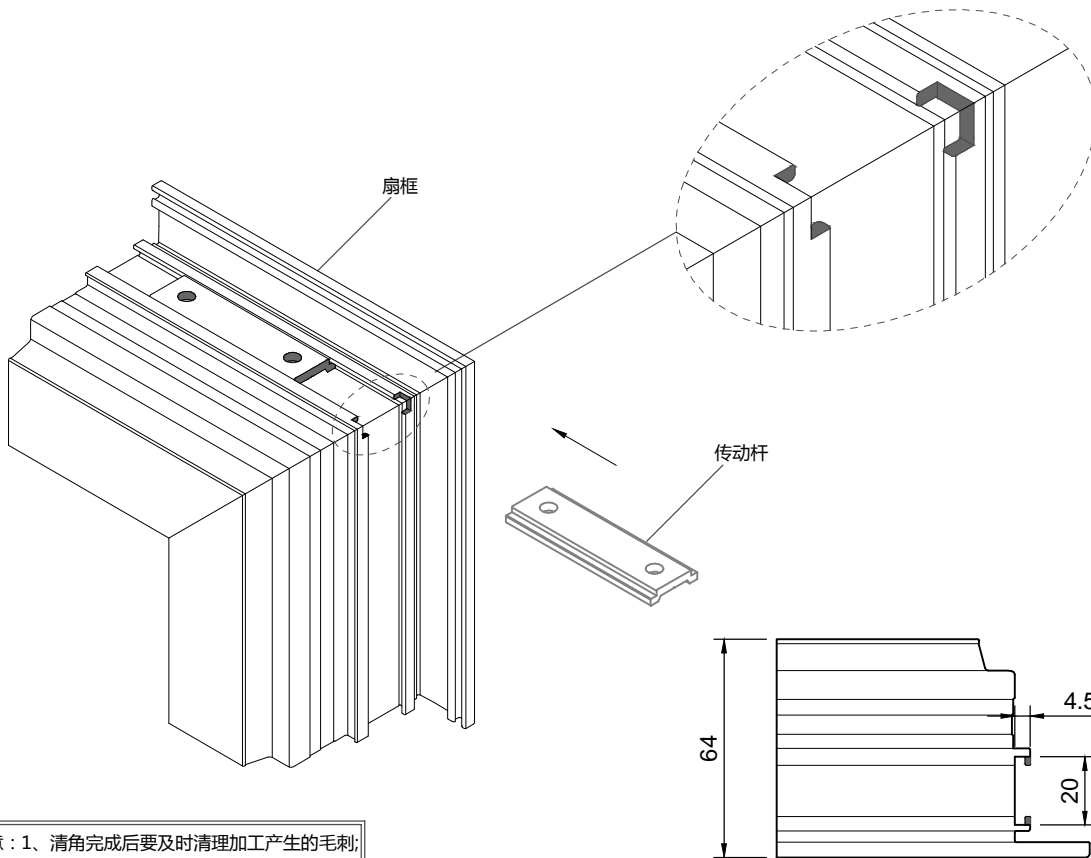
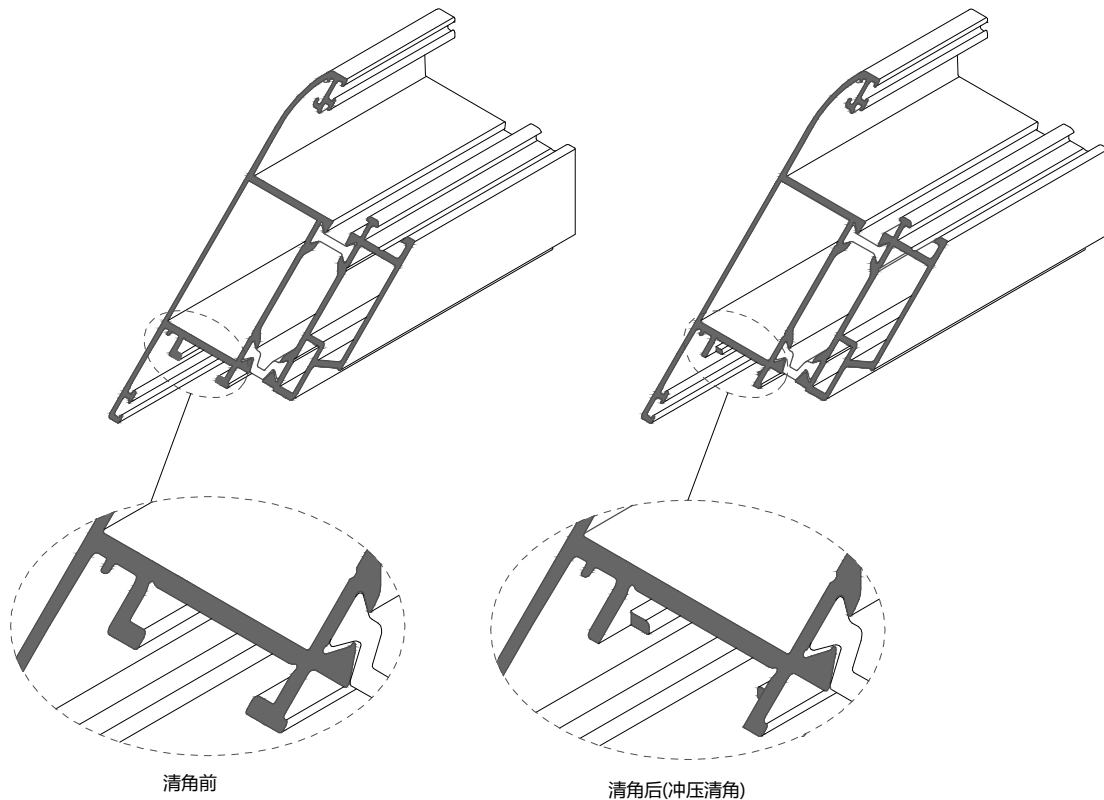


调节示意图

注意：1、窗框与钢附框理论预留间隙10mm；
2、为防止调整件与垫块脱落而失去其使用功能，调整件的调节范围应≤12mm。



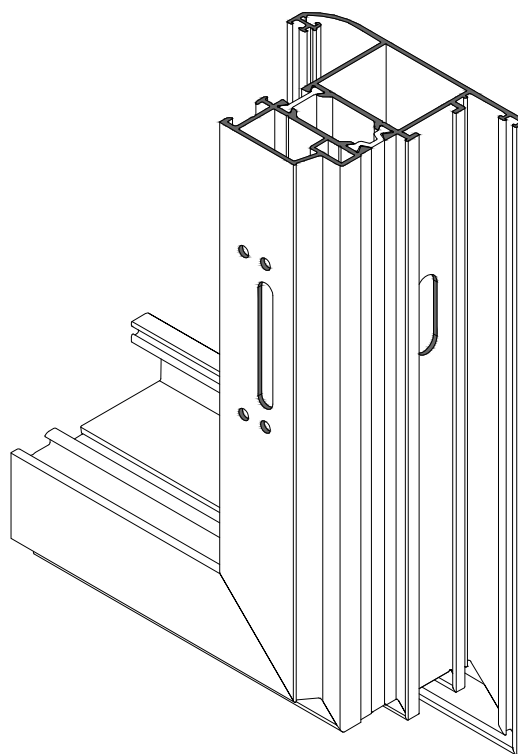
五金安装孔加工



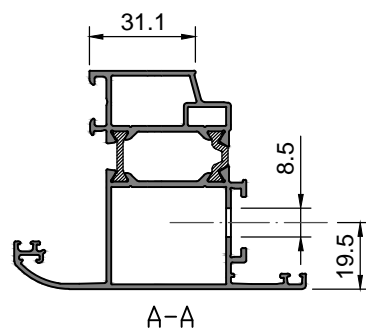
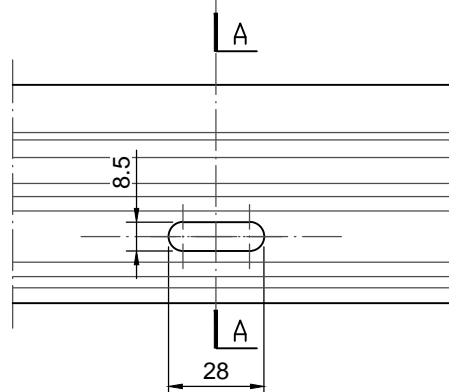
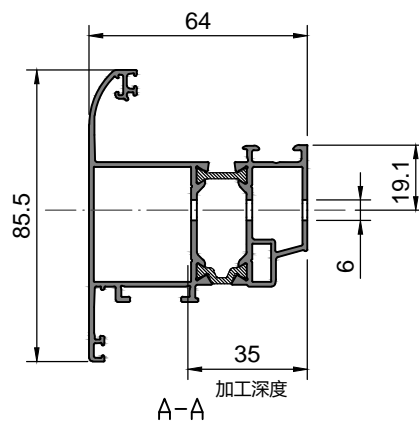
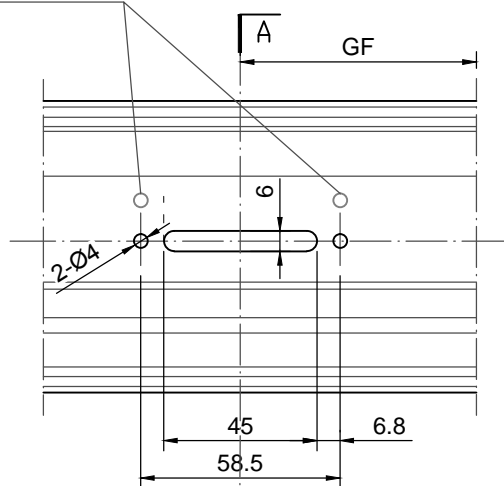
注意：1、清角完成后要及时清理加工产生的毛刺；
2、组角前要检查是否完成清角工作。



执手安装孔加工



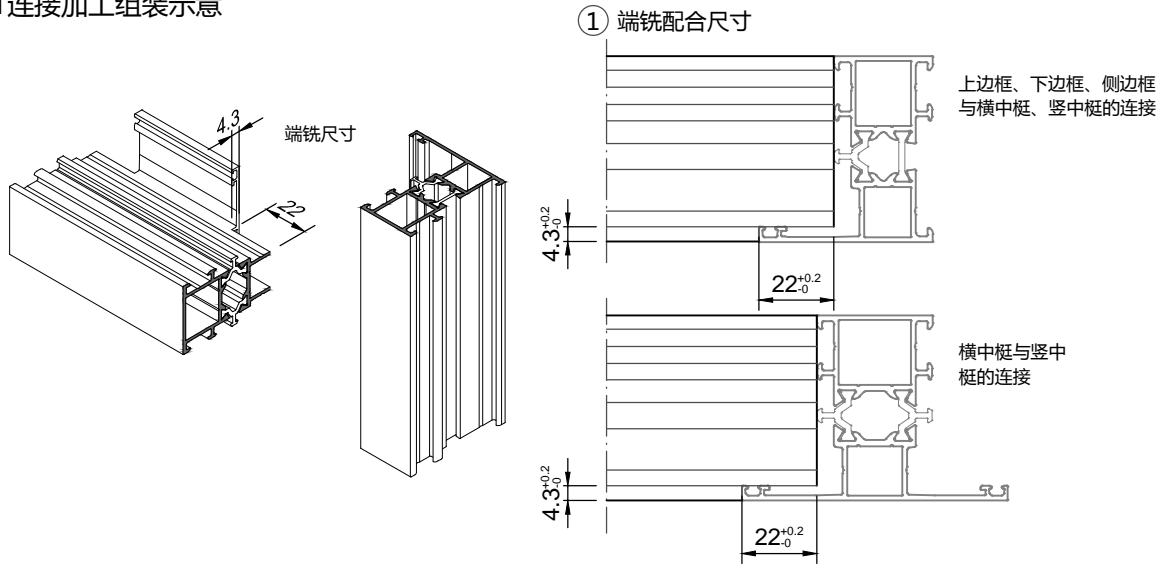
此两个固定孔在安装执手时用电钻根据实际距离加工即可(丝吉利娅执手底座为5.2X14长方形孔)



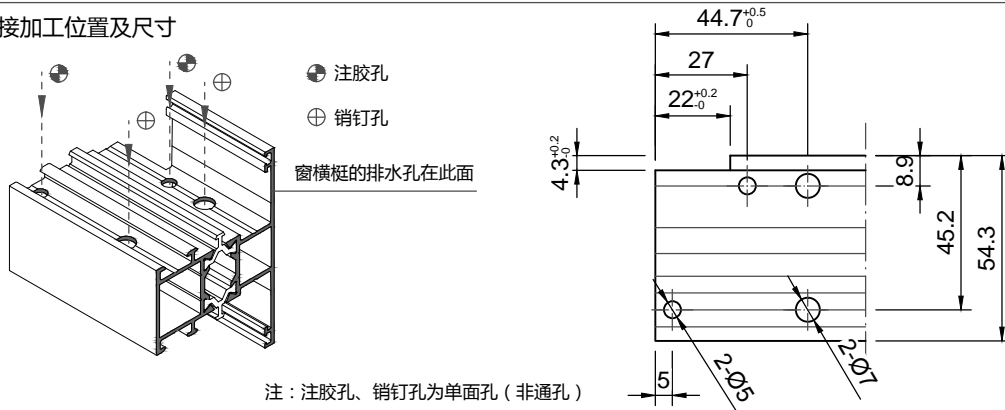
注意：1、执手加工需试制一件后方可批量生产；
2、该加工尺寸仅对应丝吉利娅平开窗五金。

说明：1、配置丝吉利娅ALU 外开直柄执手，图册P-43页；
2、执手拨叉长度52mm；
3、传动杆中间销钉高度28mm；

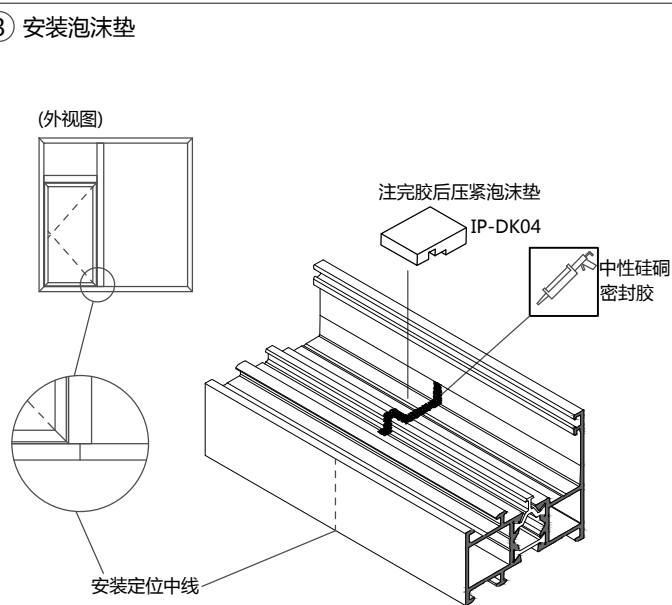
T连接加工组装示意



② T连接加工位置及尺寸

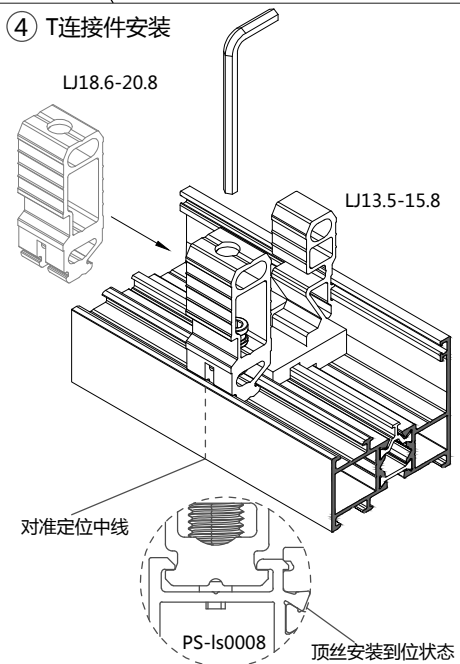


③ 安装泡沫垫



注意：组装开始前，要对安装位进行画线标识。

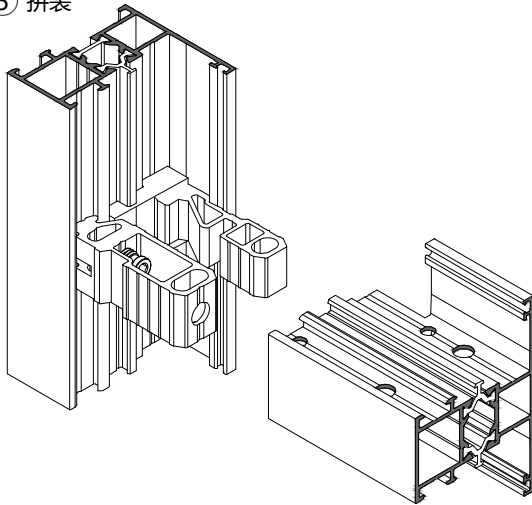
④ T连接件安装



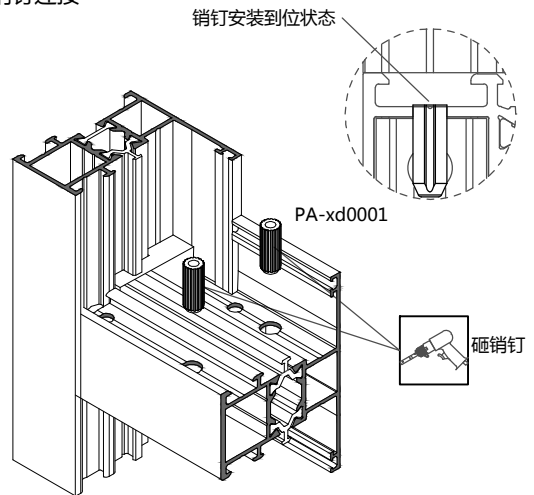
注意：安装连接件时，顶丝工作位要穿透型材壁并锁紧。



⑤ 拼装

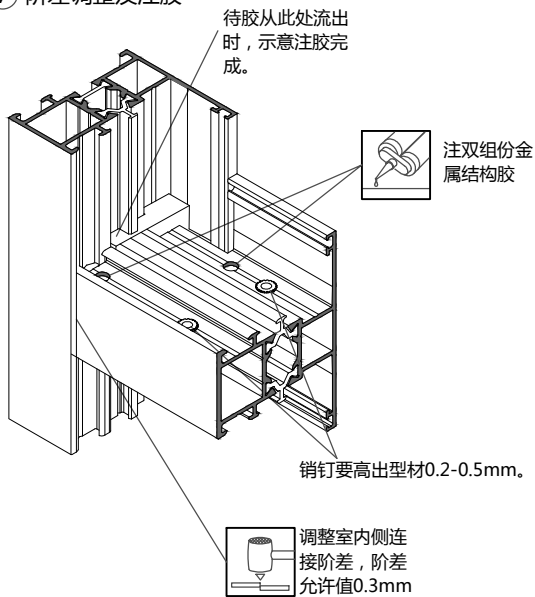


⑥ 销钉连接



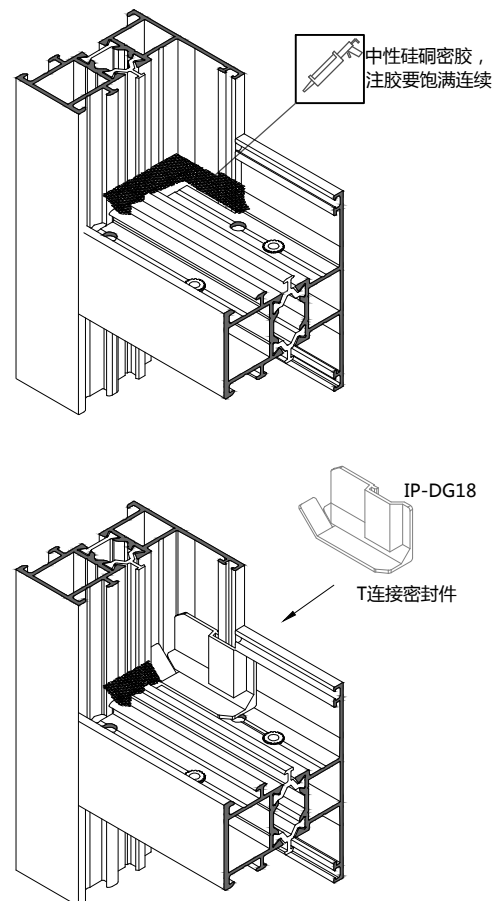
注意：销钉要高出型材0.2-0.5mm。

⑦ 阶差调整及注胶



注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行下道工序。

⑧ 密封件安装

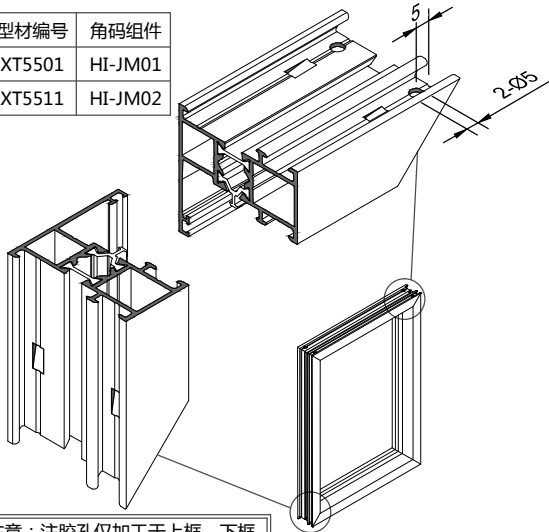


注意：安装时，按至连接根部密封件边缘有少量均匀的胶溢出即可。



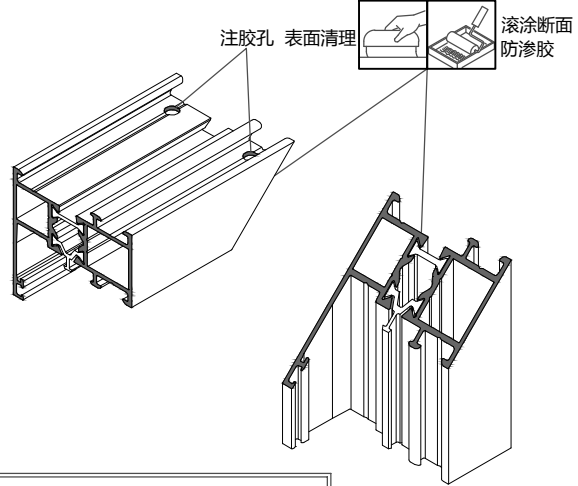
框角部组角连接组装

型材编号	角码组件
XT5501	HI-JM01
XT5511	HI-JM02



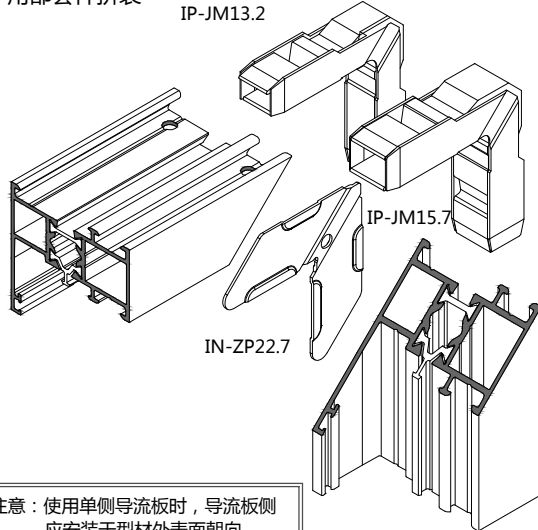
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



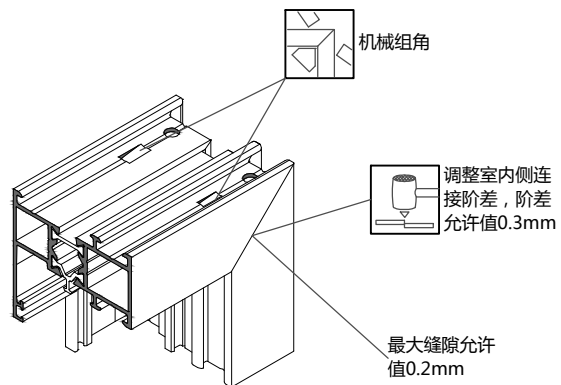
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



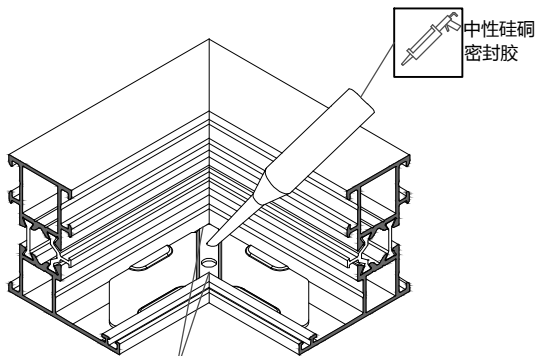
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整



注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

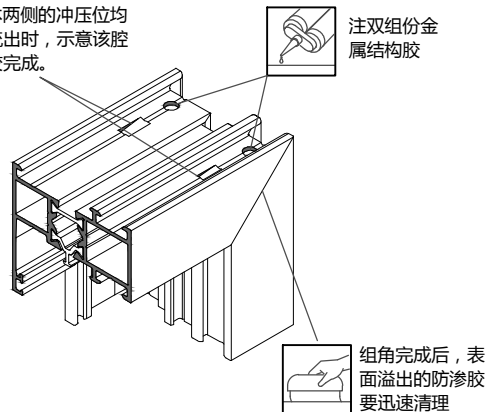
④ 角密封件注胶



待角密封件边角位两侧均有胶流出时，示意注胶完成。

⑤ 注双组份金属结构胶

当腔体两侧的冲压位均有胶流出时，示意该腔体注胶完成。

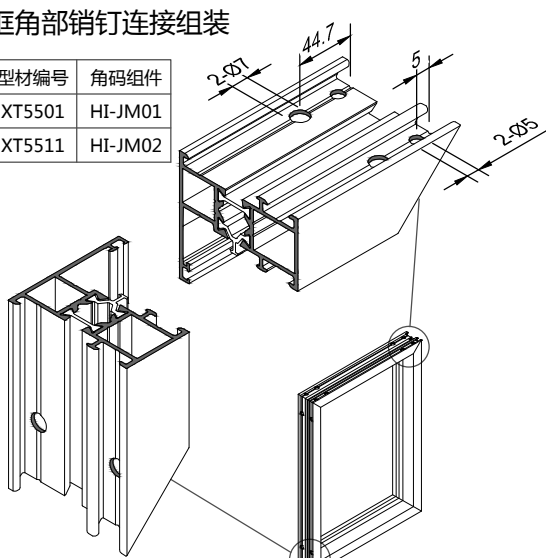


注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。



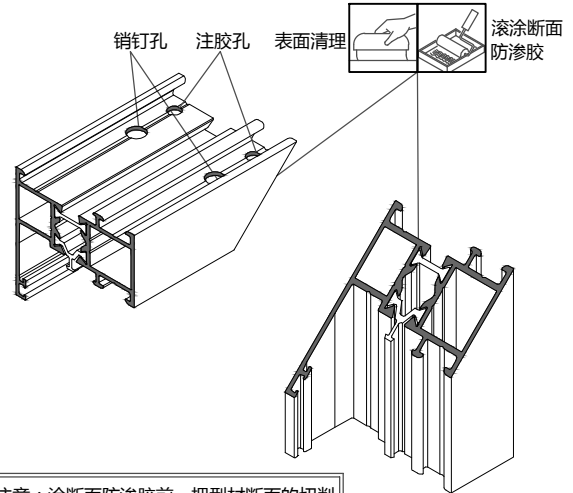
框角部销钉连接组装

型材编号	角码组件
XT5501	HI-JM01
XT5511	HI-JM02



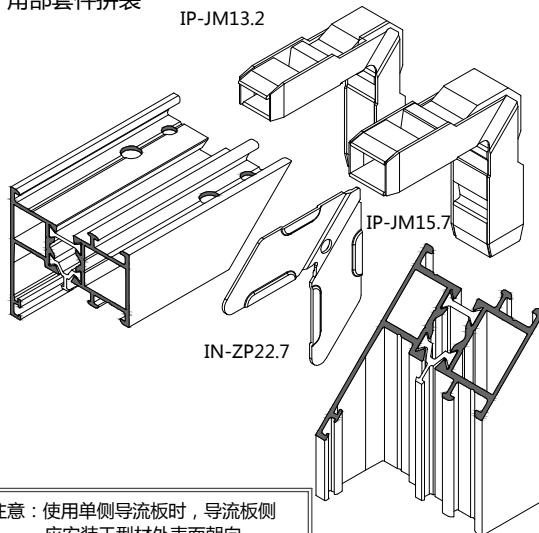
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



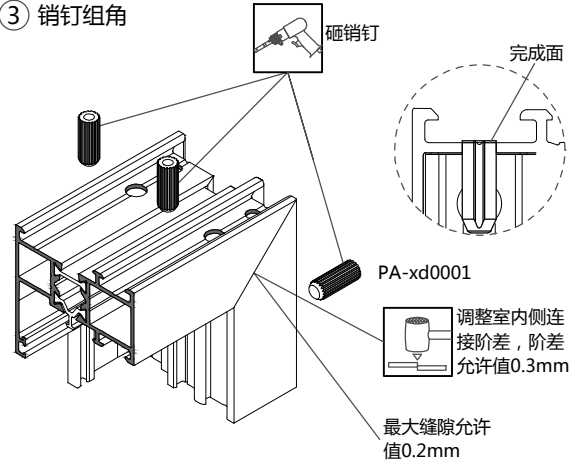
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



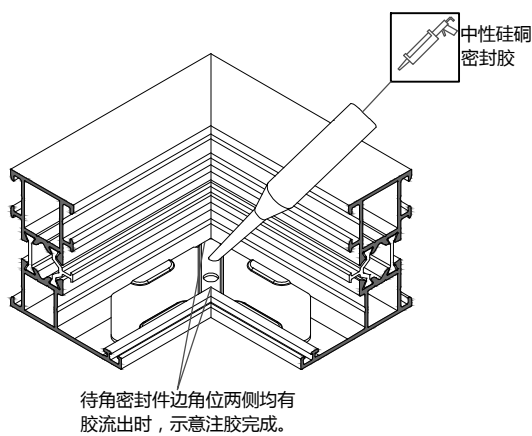
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 销钉组角

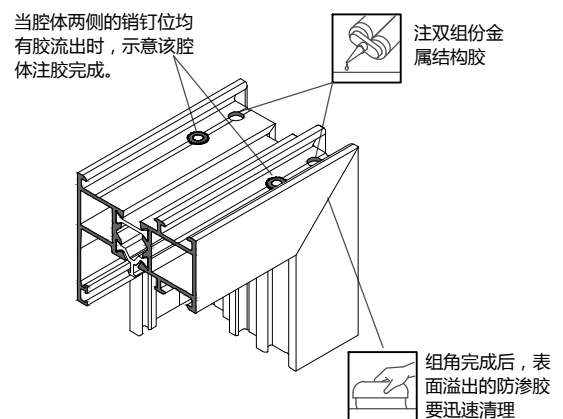


注意：完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑，并且销钉要高出型材0.2-0.5mm。

④ 角密封件注胶

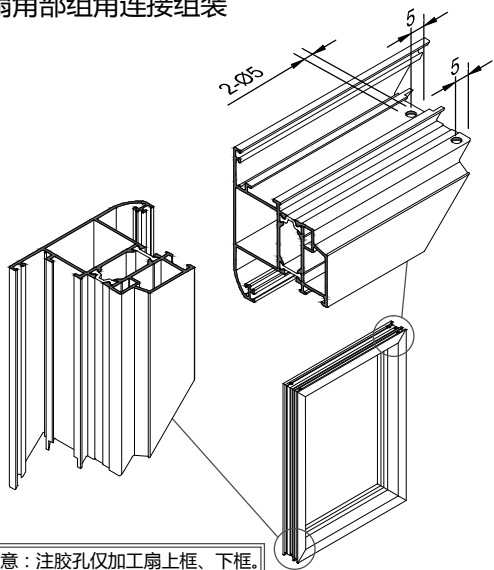


⑤ 注双组份金属结构胶



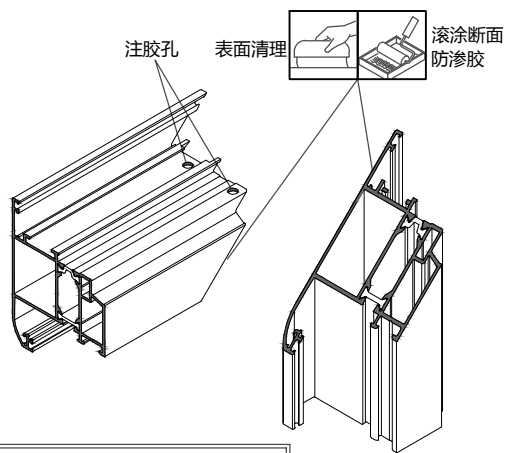
注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

扇角部组角连接组装



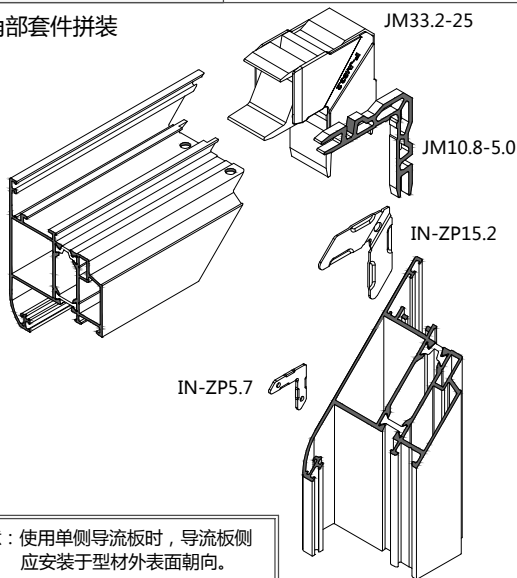
注意：注胶孔仅加工扇上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



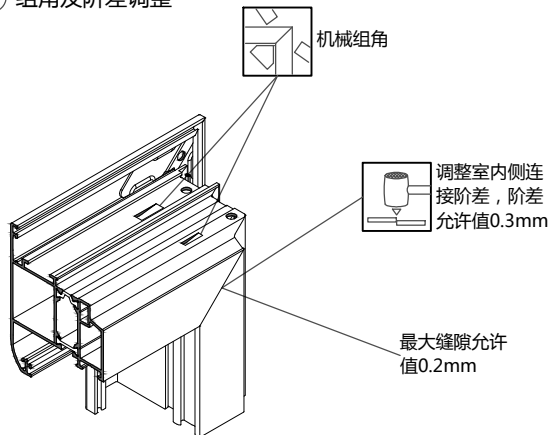
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



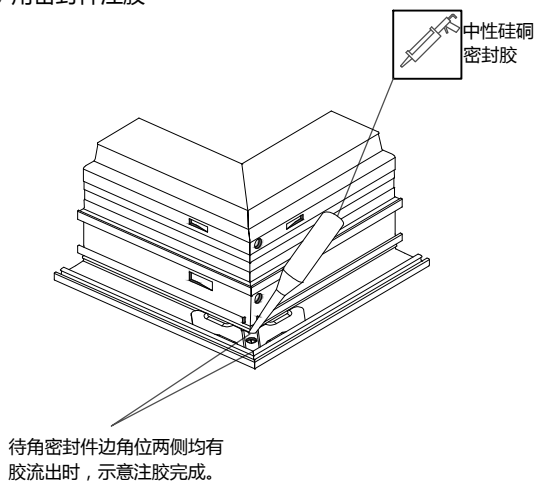
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整



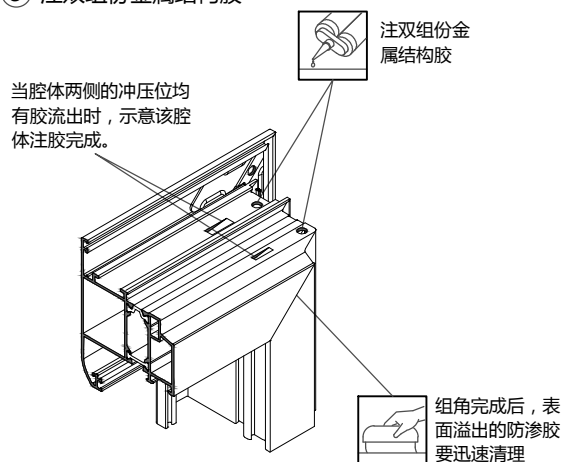
注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

④ 角密封件注胶



待角密封件边角位两侧均有胶流出时，示意注胶完成。

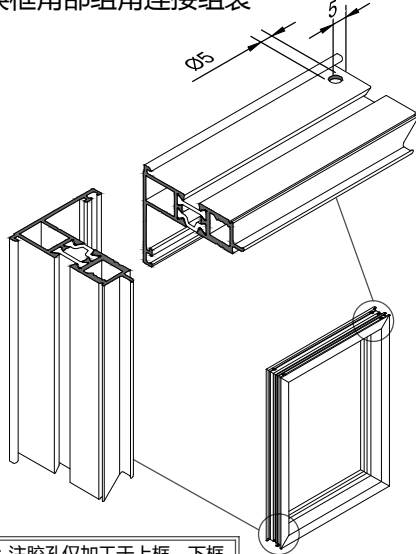
⑤ 注双组份金属结构胶



注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

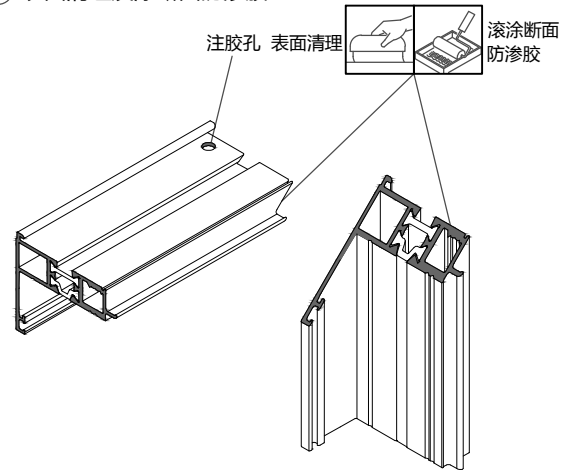


转换框角部组角连接组装



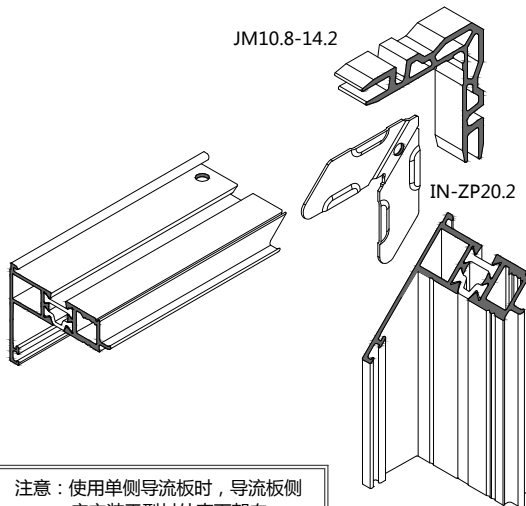
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



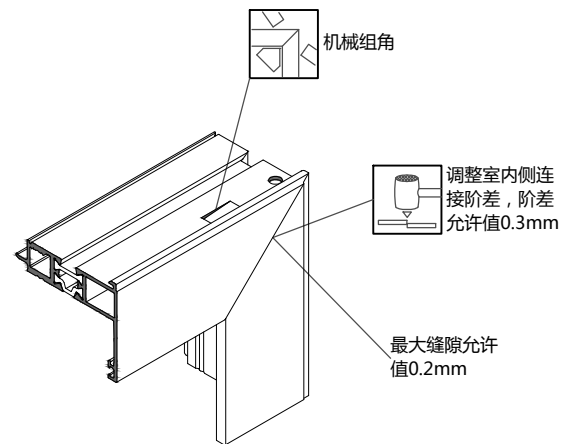
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



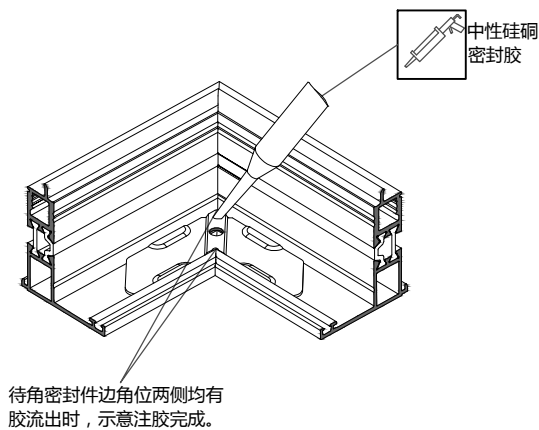
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整

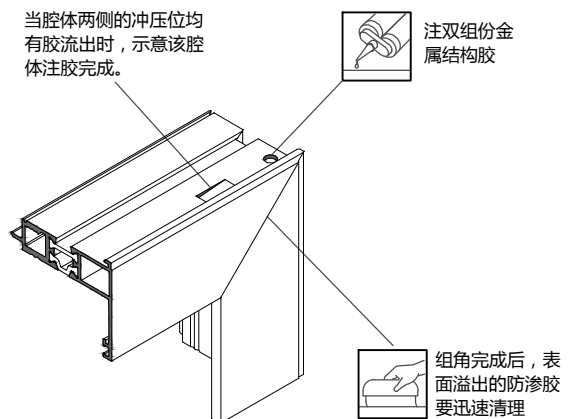


注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

④ 角密封件注胶



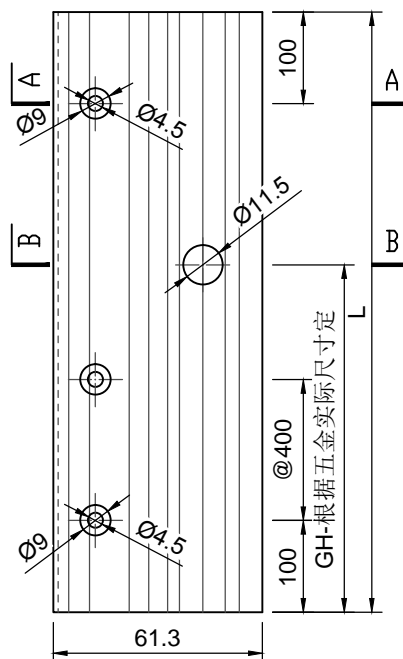
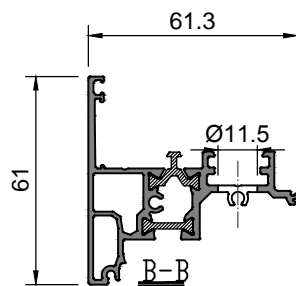
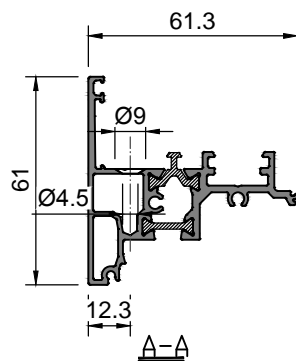
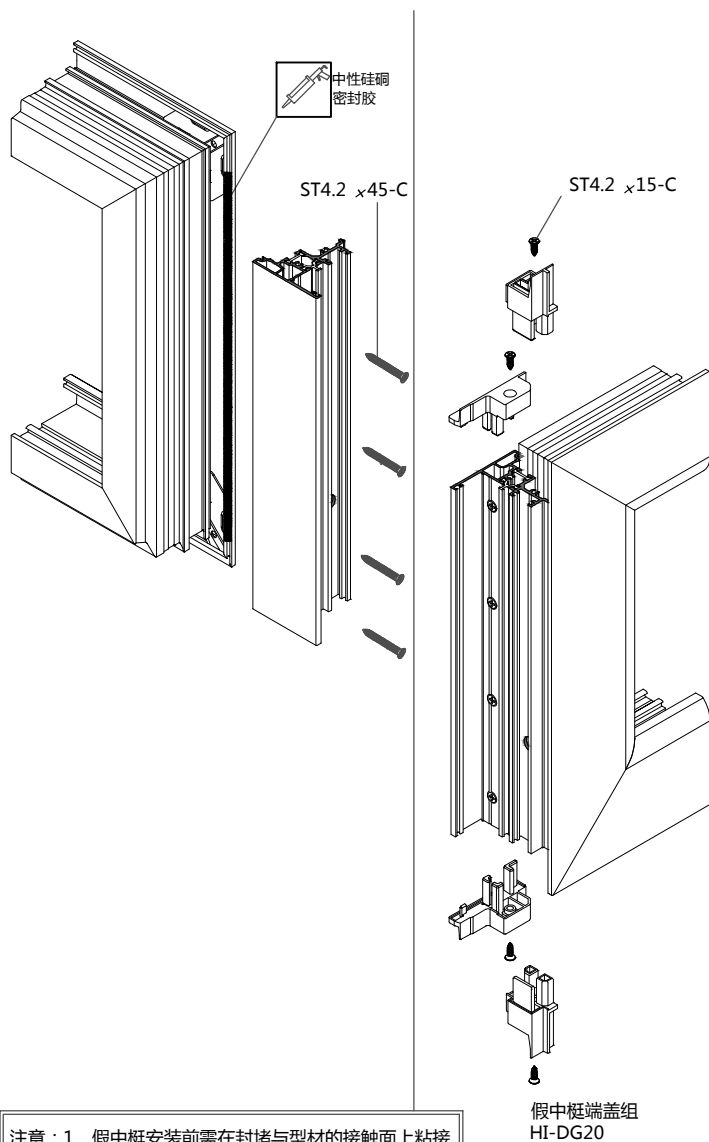
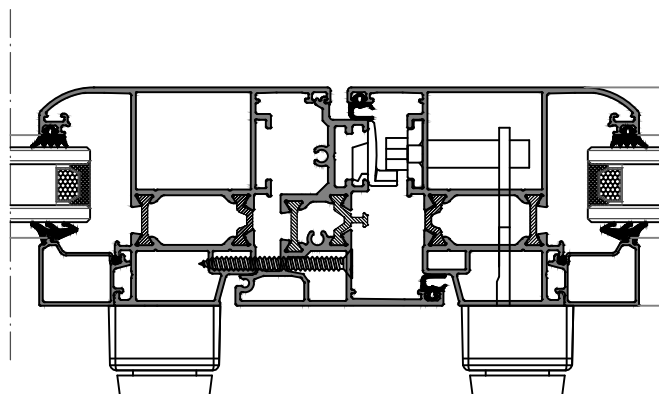
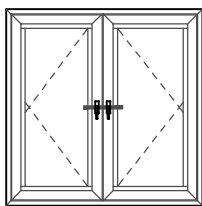
⑤ 注双组份金属结构胶



注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

假中挺加工安装示意

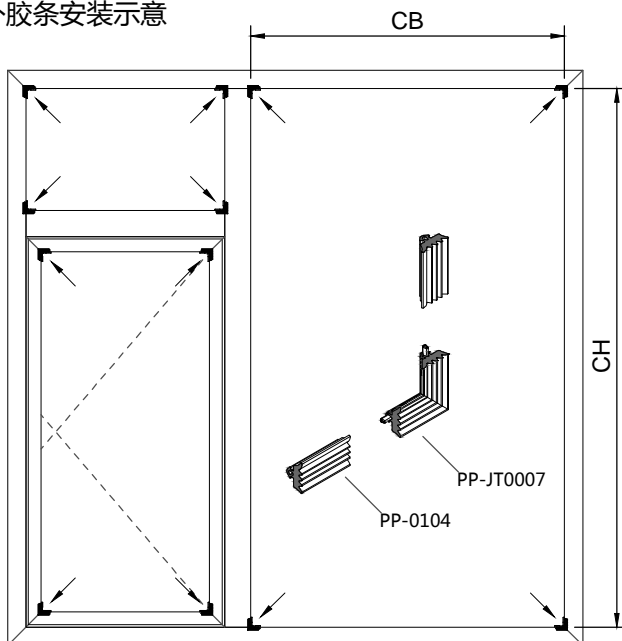
外对开窗



注意：1、假中挺安装前需在封堵与型材的接触面上粘接胶水，假中挺与扇的接触面需要打密封胶
2、GH：执手转轴中心距扇最下缘高度。

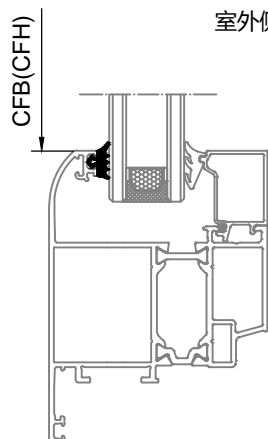


玻外胶条安装示意

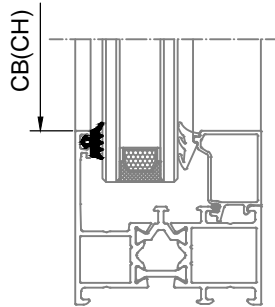


CB : 窗框左右悬臂 (窗框最内缘) 端面的水平距离
 CH : 窗框上下悬臂 (窗框最内缘) 端面的垂直距离
 CFB : 窗扇左右悬臂 (窗扇最内缘) 端面的水平距离
 CFH : 窗扇上下悬臂 (窗扇最内缘) 端面的垂直距离

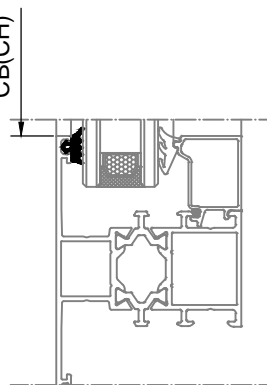
室外侧玻璃密封胶角安装分布



胶条与型材配合1



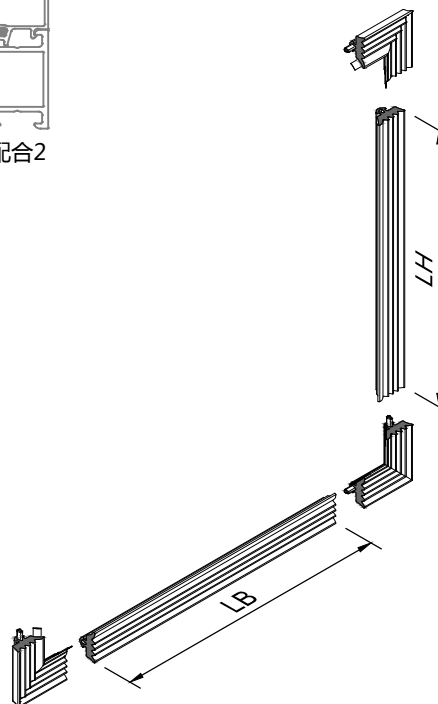
胶条与型材配合2



胶条与型材配合3

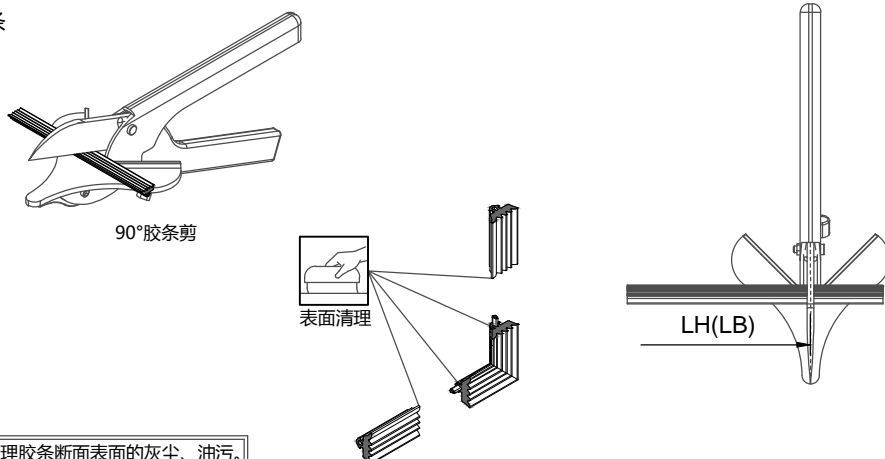
L : 胶条理论裁剪长度
 $LB = CB(CFB) - 2 \times 20$
 $LH = CH(CFH) - 2 \times 20$

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	



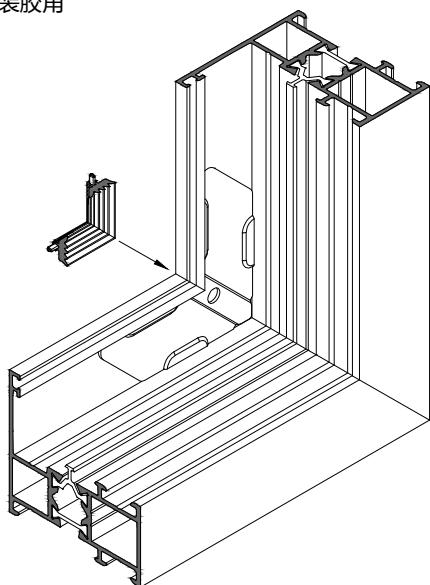
注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条

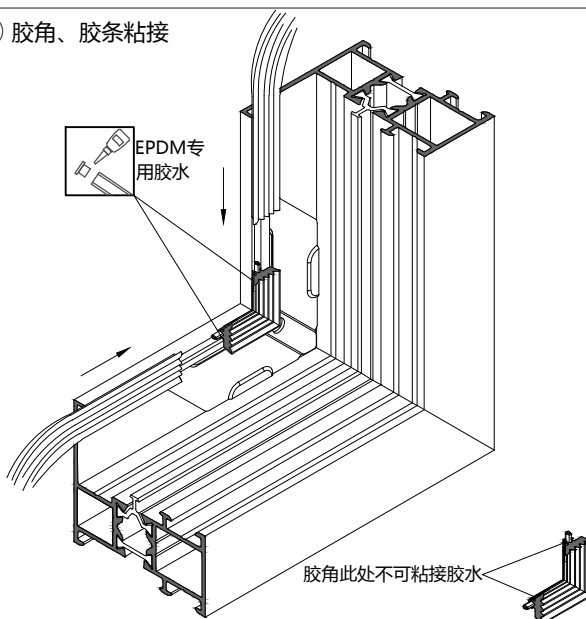


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

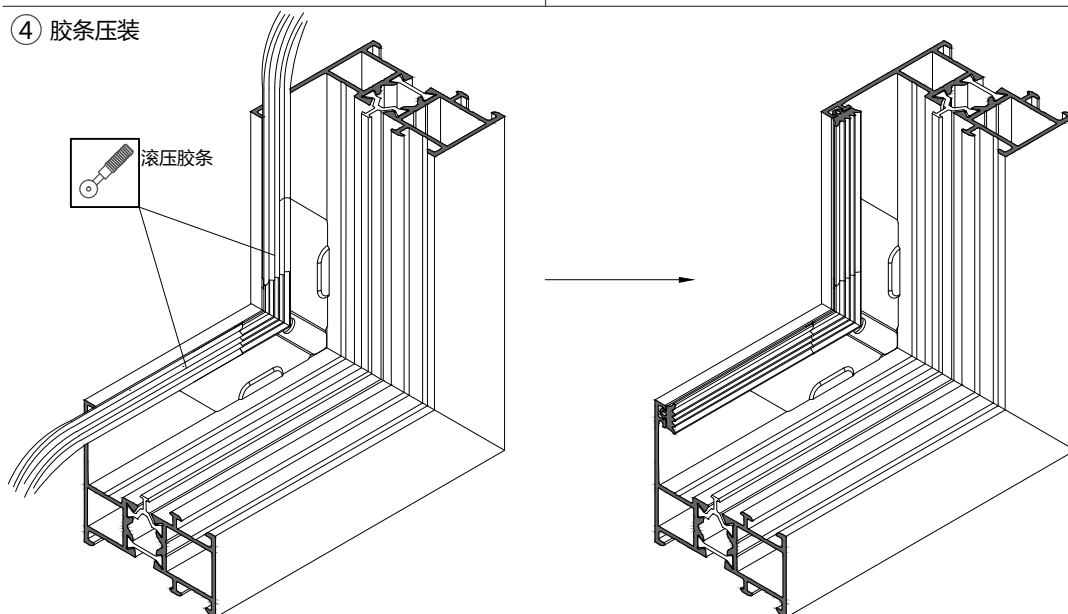
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



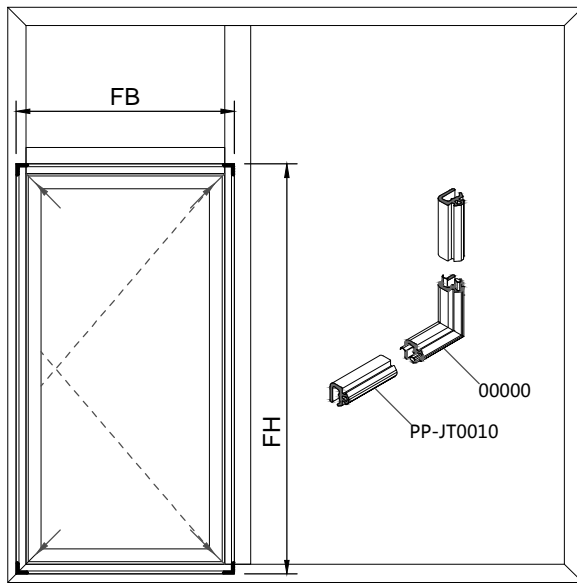
④ 胶条压装



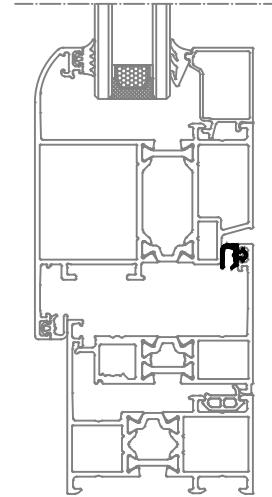
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



框止口密封胶条安装示意



FB :窗扇最外缘宽度
FH:窗扇最外缘高度



止口胶角安装分布

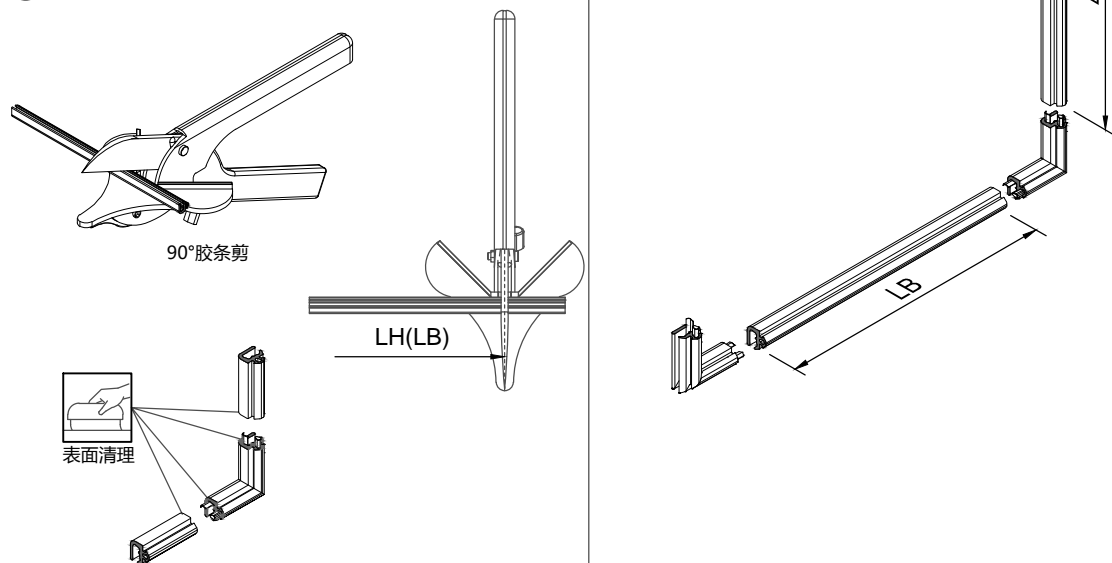
胶条与型材配合

L : 胶条理论裁剪长度
LB=FB-2X25
LH=FH-2X25

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

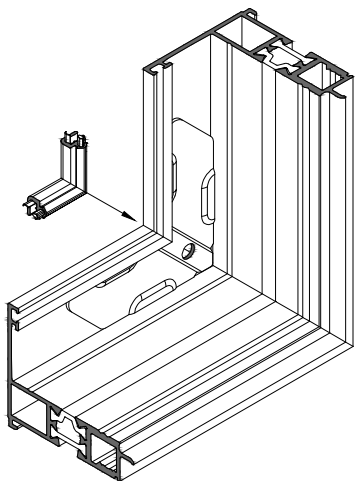
注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预
长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条

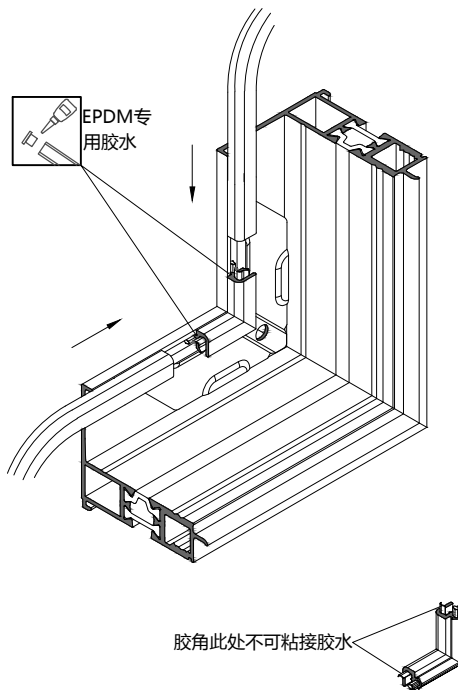


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

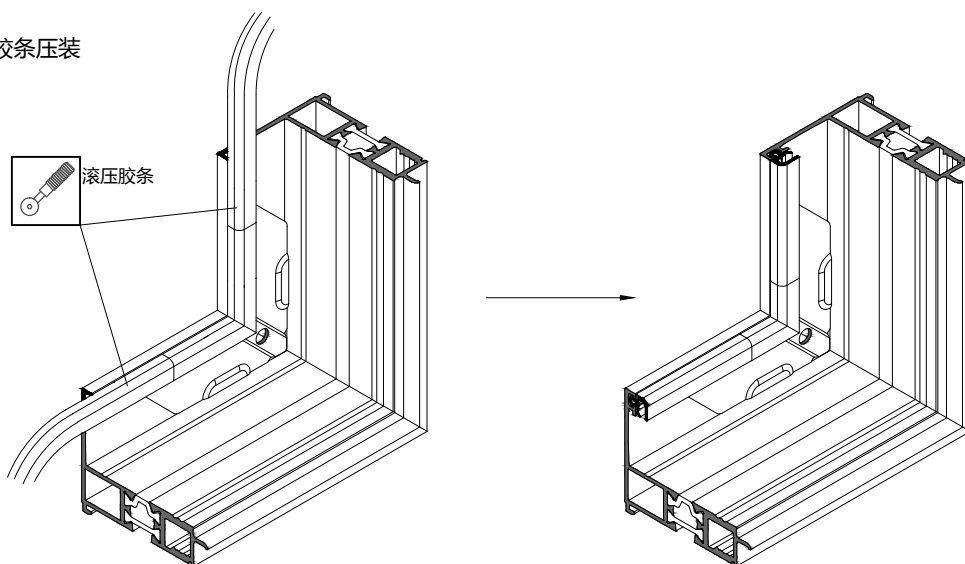
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



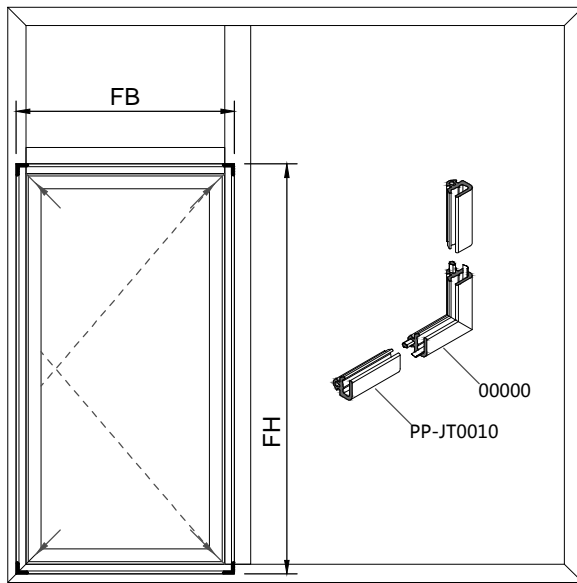
④ 胶条压装



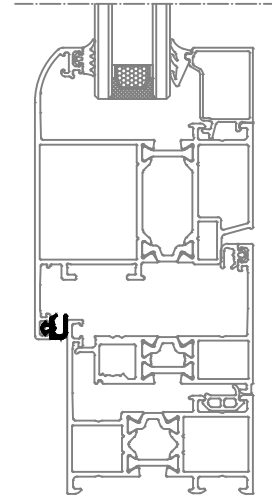
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



扇止口密封胶条安装示意



FB:窗扇最外缘宽度
FH:窗扇最外缘高度



止口胶角安装分布

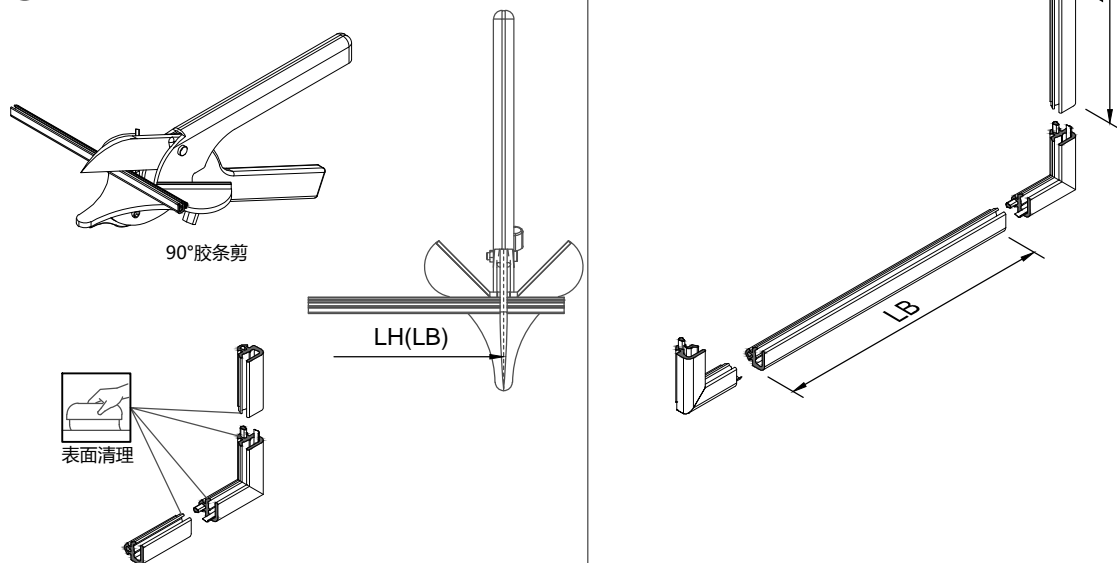
胶条与型材配合

L: 胶条理论裁剪长度
LB=FB-2X25
LH=FH-2X25

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

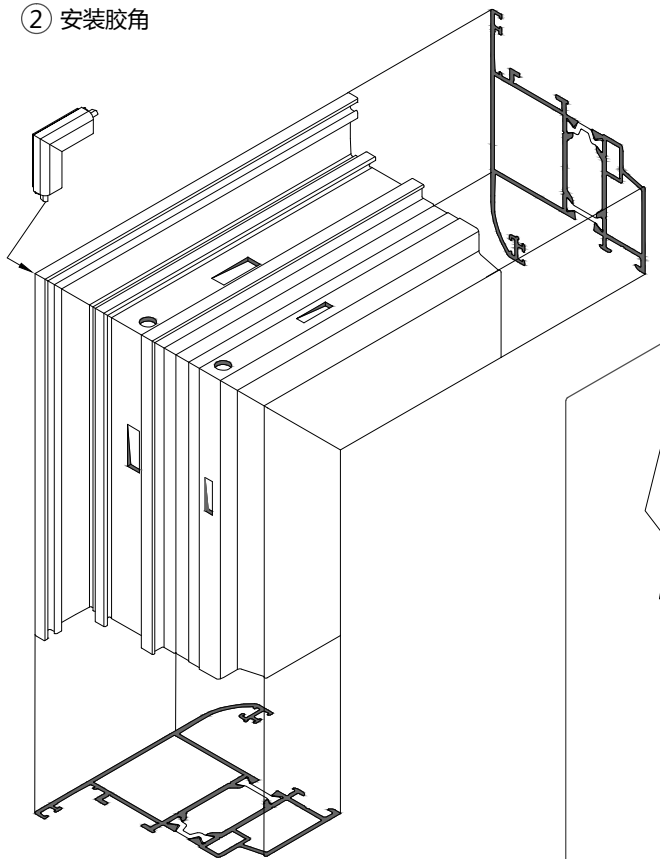
注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预
长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条

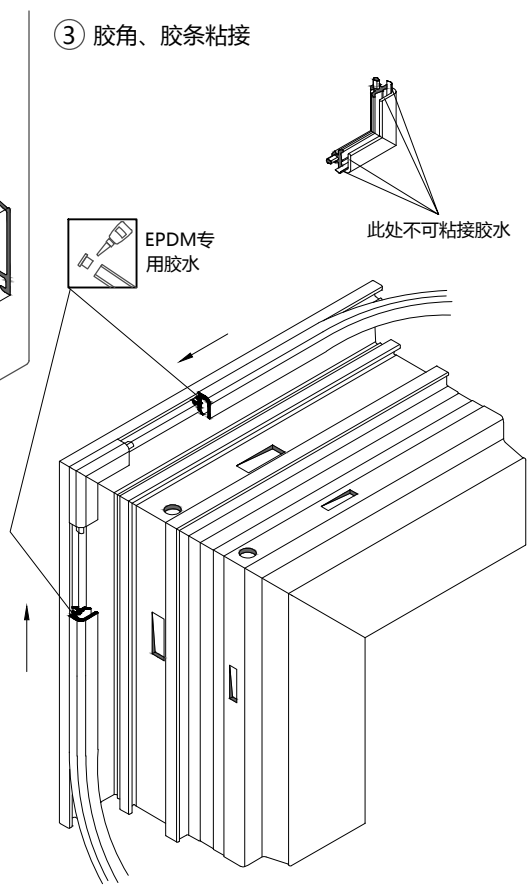


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

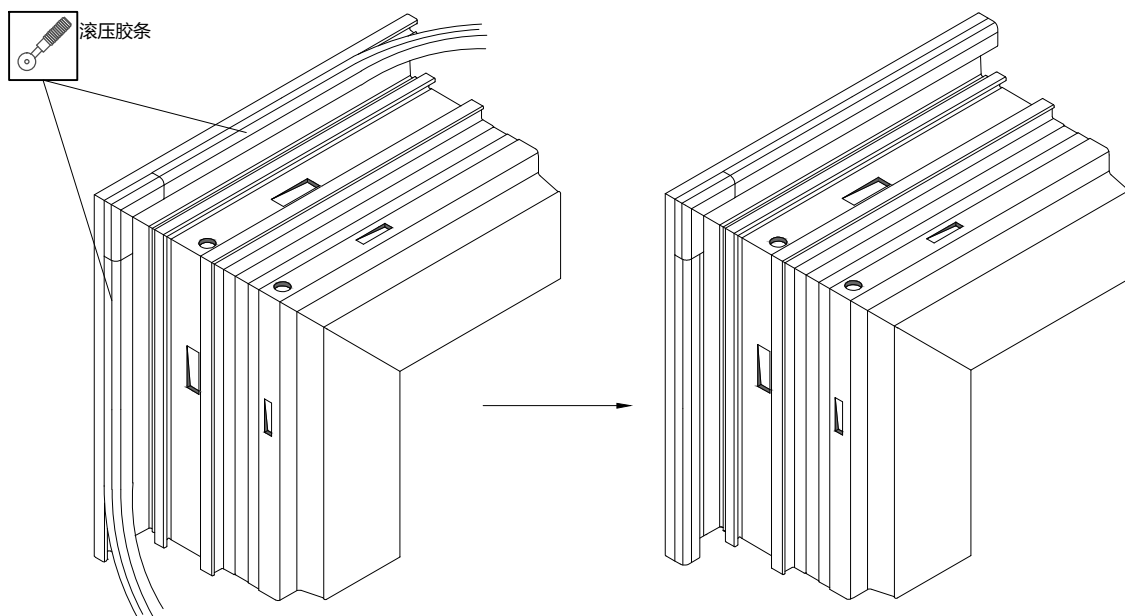
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



④ 胶条压装

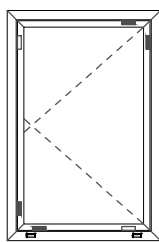


注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。

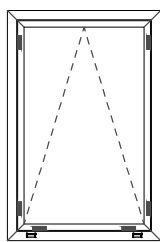


玻璃面板安装

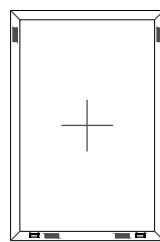
窗型玻璃垫块使用分布



外平开窗



外悬窗

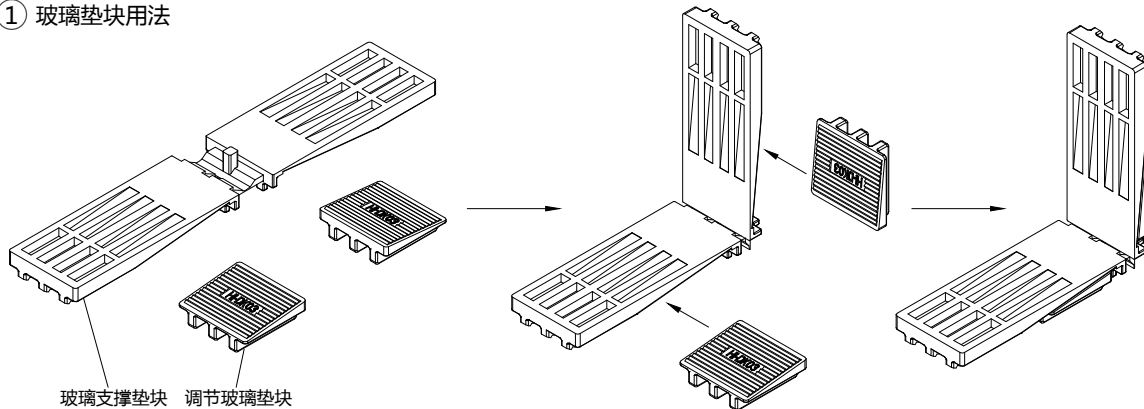


固定窗

注意：为了保证门窗使用功能和密封效果达到最佳状态，玻璃安装时，玻璃垫块的安装位置应根据窗型分格需求，严格按照分布图来进行正确的选择。

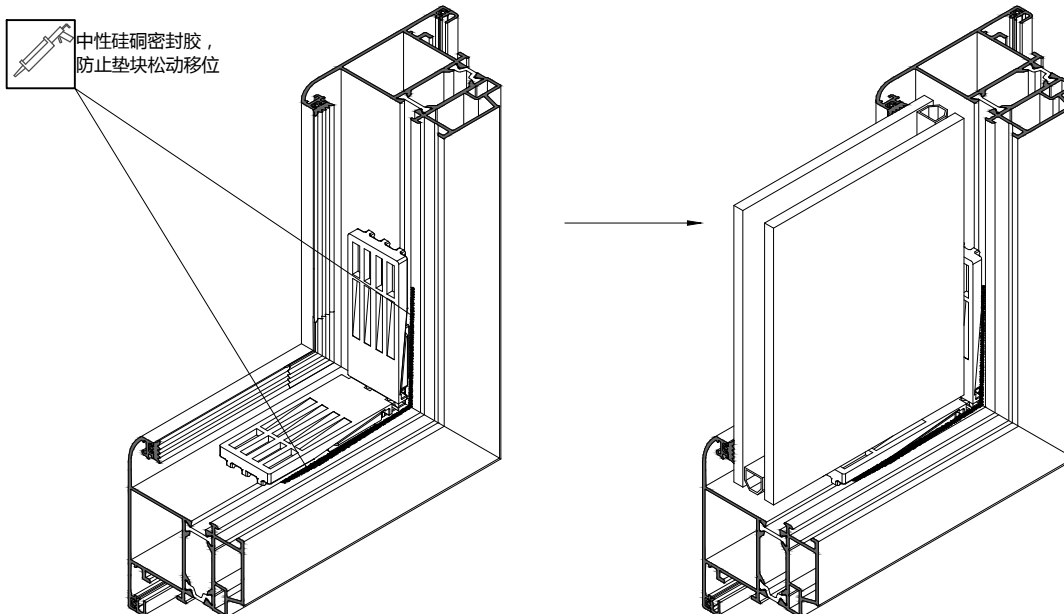
- 支撑位：主要承力作用
- 填充位

① 玻璃垫块用法



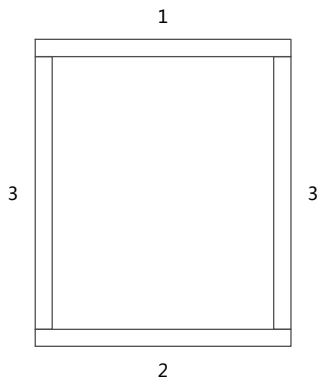
② 玻璃面板安装步骤

注意：支撑位安装时，调节玻璃垫块要塞紧，保证与玻璃紧密接触，并起主要受力作用。



注意：垫块粘胶时，防止胶流入压线槽口从而影响了玻璃压线的安装。

玻璃压线安装

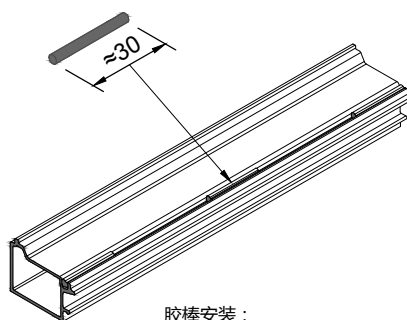


玻璃压线安装顺序：1-2-3(先上下，后左右)

L：玻璃压条实际裁剪长度

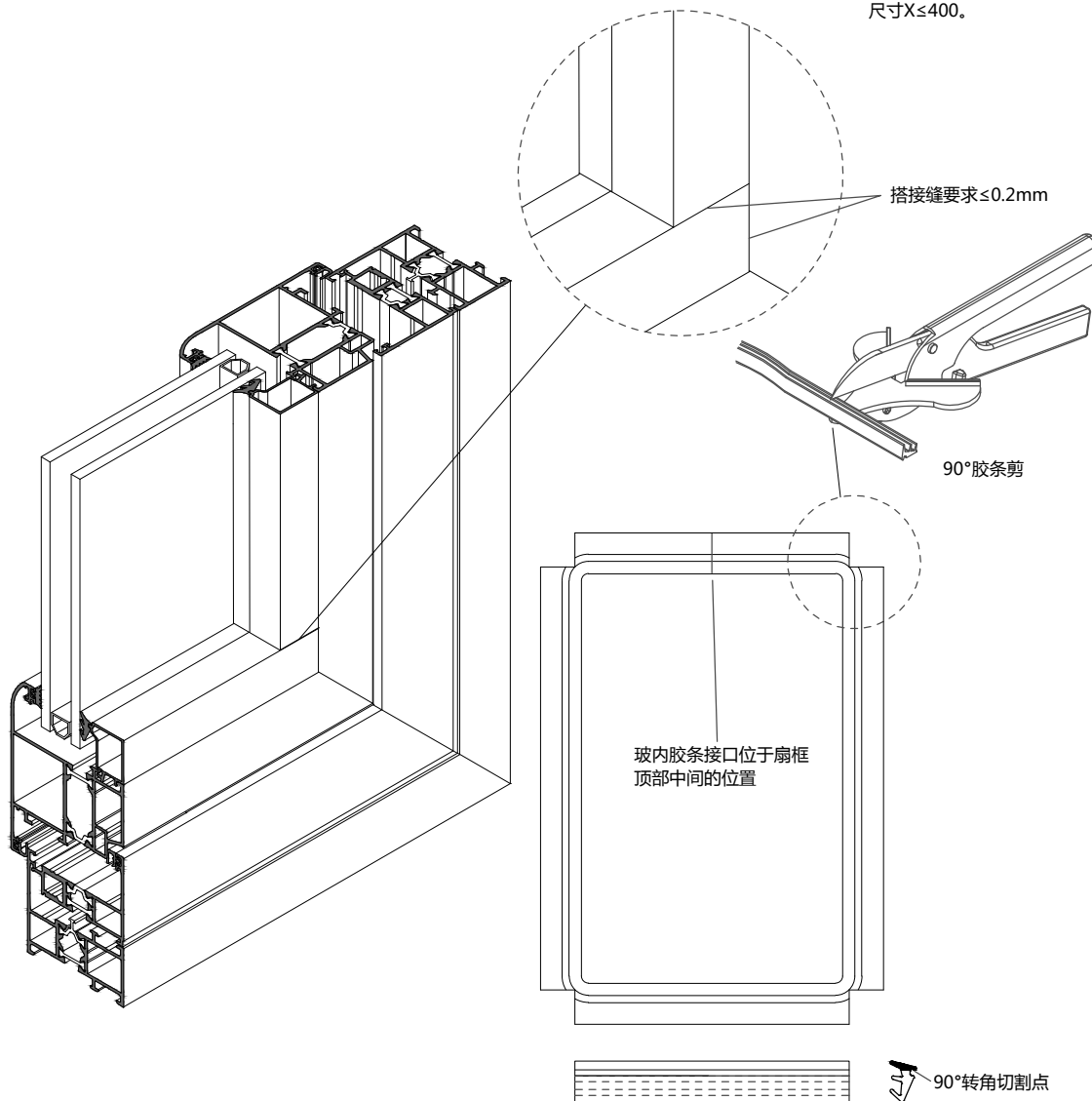
L	公差
≤2000mm	+0.02mm -0
>2000mm	+0.03mm -0

胶棒：φ2.5

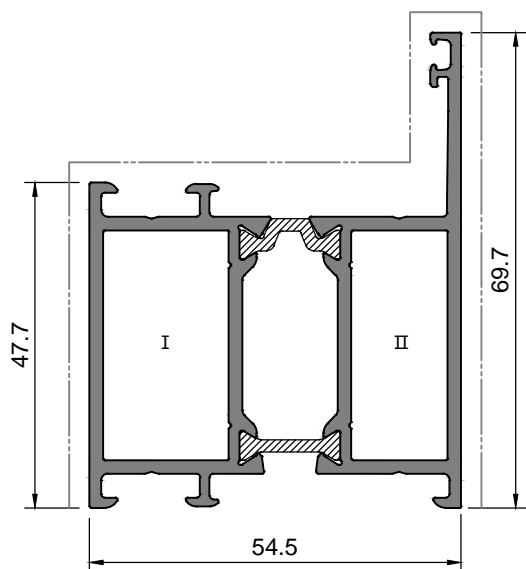


胶棒安装：

- 玻璃压条两端各装一段胶棒。
- 当L>800mm时，应根据扣压的松紧程度安装多根胶棒，建议两胶棒之间的安装位置尺寸X≤400。

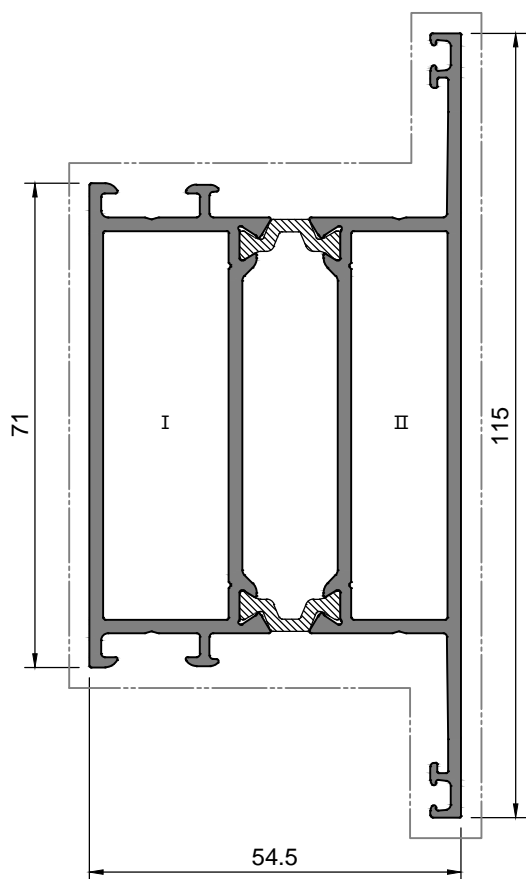


注意：玻璃压条应根据对其相应的安装位置进行实际测量的尺寸进行配切。



● 门边框 70/48 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT55M01	XT55M01A	XT55M01B
米重	1.684 Kg/m	0.779 Kg/m	0.805 Kg/m
壁厚	2.0mm	2.0mm	2.0mm
备注	--		

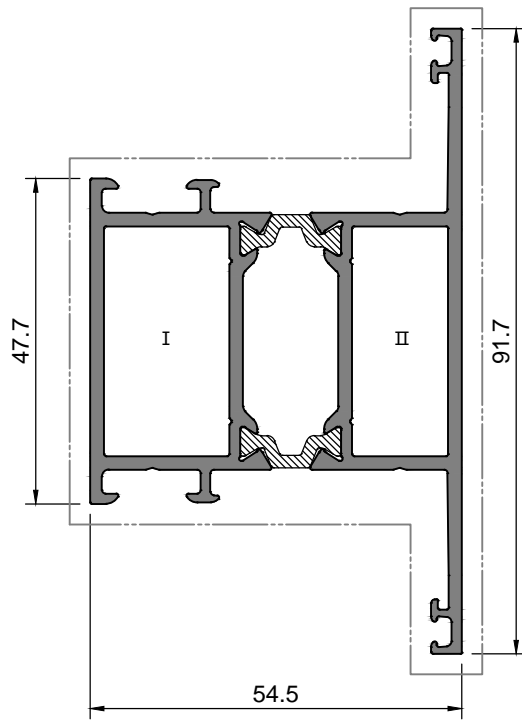


● 门中挺 115/71 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT55M02	XT55M02A	XT55M02B
米重	2.32 Kg/m	1.032 Kg/m	1.188 Kg/m
壁厚	2.0mm	2.0mm	2.0mm
备注	--		

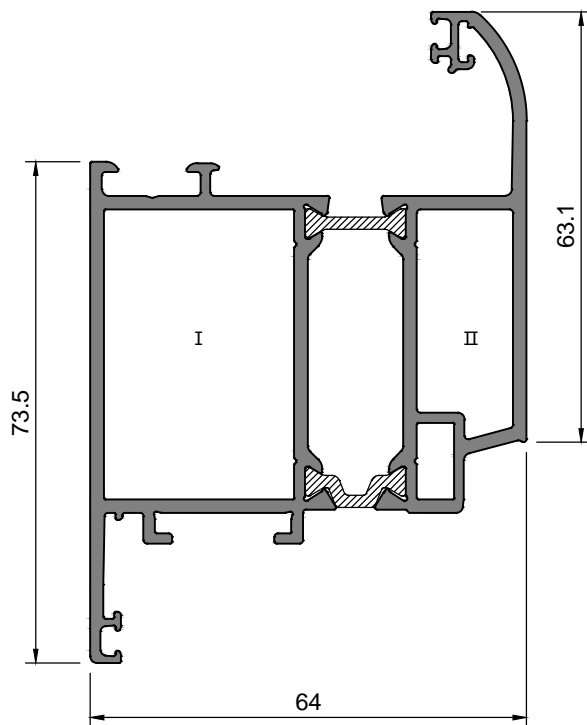
图例：

喷涂装饰面 ————



• 门中挺 92/48 •

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT55M12	XT55M01A	XT55M12B
米重	1.839 Kg/m	0.779 Kg/m	0.937 Kg/m
壁厚	2.0mm	2.0mm	2.0mm
备注	--		

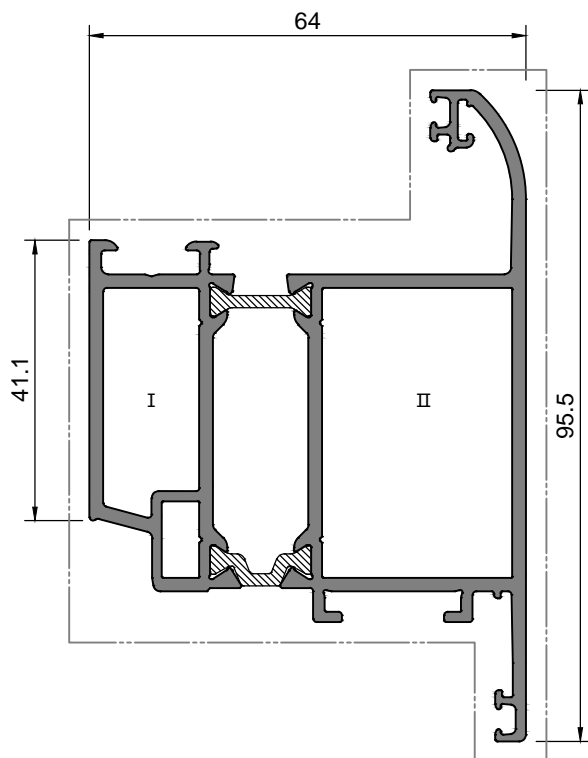


• 内开门扇 •

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT55M03	XT55M03A	XT55M03B
米重	2.162 Kg/m	1.114 Kg/m	0.948 Kg/m
壁厚	2.0mm	2.0mm	2.0mm
备注	--		

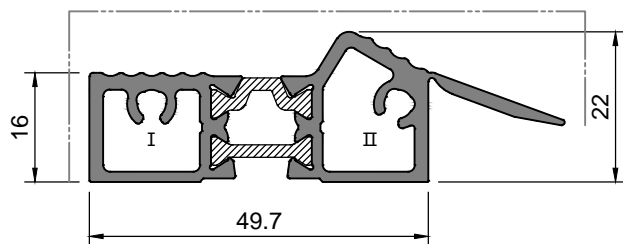
图例：

喷涂装饰面 -----



● 外开门扇 ●

名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT55M13	XT55M13A	XT55M13B
米重	2.161 Kg/m	0.782 Kg/m	1.279 Kg/m
壁厚	2.0mm	2.0mm	2.0mm
备注	--		



● 门槛 ●

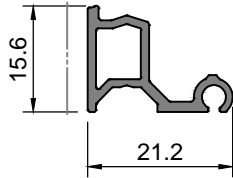
名称	复合型材	I 侧型材	II 侧型材
编号	XT55M04	XT55M04A	XT55M04B
米重	1.028 Kg/m	0.402 Kg/m	0.526 Kg/m
壁厚	2.0mm	2.0mm	2.0mm
备注	--		

图例：

喷涂装饰面 ————



• 门下档 •



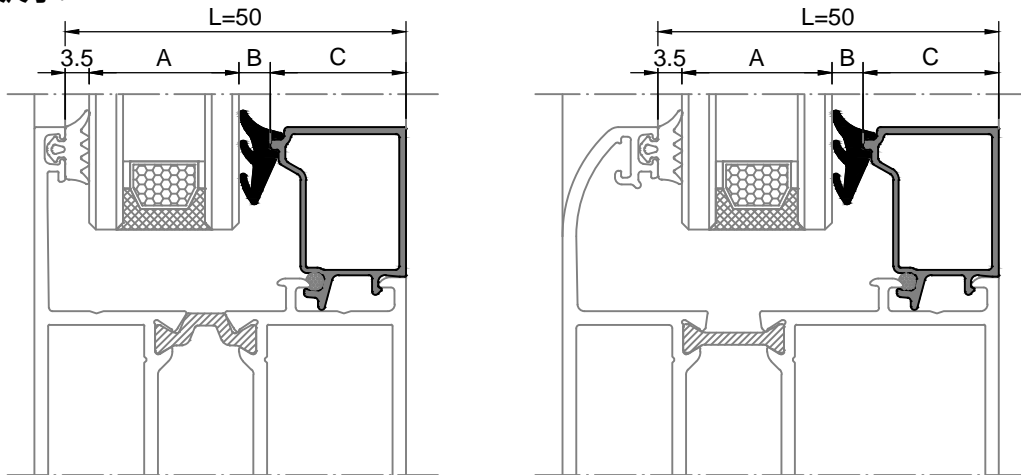
名称	单体型材	--	--
编号	XT55M05	--	--
米重	0.204 Kg/m	--	--
壁厚	1.2mm	--	--
备注	--		

图例：

喷涂装饰面 -----

I+W55胶条压线适配表



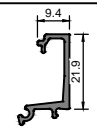
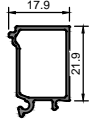
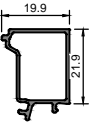
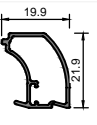
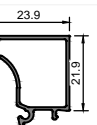
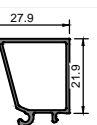
安装尺寸：



尺寸A适用范围：10mm~33mm

尺寸A适用范围：10mm~33mm

说明：尺寸(A)为所选面板的实际厚度，当选用面板为中空玻璃时，应考虑中空玻璃合片时加工误差。例如选择5+9A+5玻璃时，A=5+9+5+误差。

A L	B	B玻内胶条		C压线		
		 PP-JT0001	 PP-JT0003	截面	编号	米重
L=50	31-33	29-31		XT55095F	0.213 Kg/m	
L=50	22-24	20-22		XT55180F	0.216Kg/m	
L=50	20-22	18-20		XT5517	0.224 Kg/m	
				XT5507	0.195 Kg/m	
L=50	16-18	14-16		XT55240F	0.239 Kg/m	
L=50	12-14	10-12		XT55280F	0.258 Kg/m	



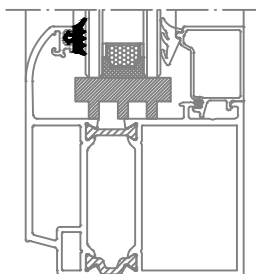
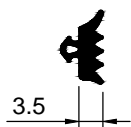
WACANG

伟昌铝材

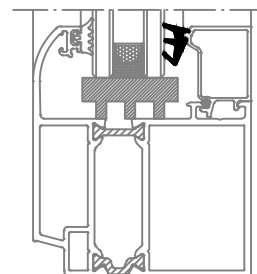
I+D55&IOD55

I+D55&IOD55平开门配套附件

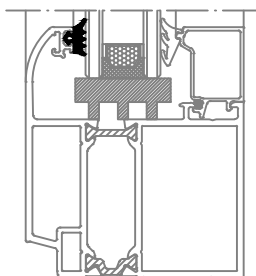
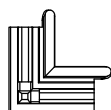
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-0104	玻外胶条	0.039	EPDM	--



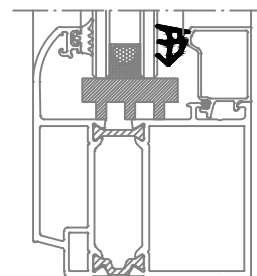
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0001	玻内胶条	0.052	EPDM	--



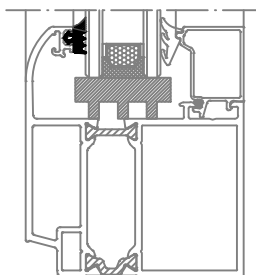
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0007	玻外胶角	--	EPDM	匹配PP-0104



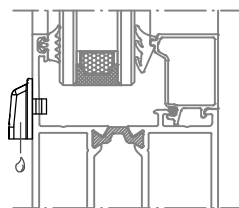
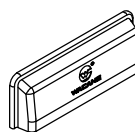
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0003	玻内胶条	0.061	EPDM	--



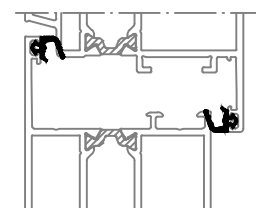
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0006	玻外胶条	0.032	EPDM	--



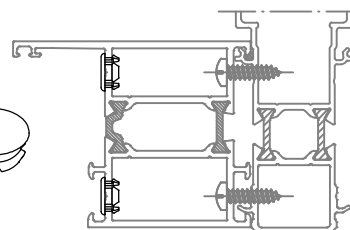
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HD-QT02	排水孔盖	--	PA	--



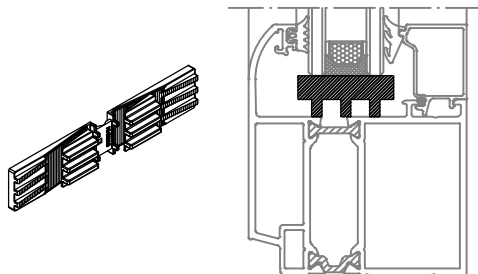
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0010	内扇胶条	0.023	EPDM	--



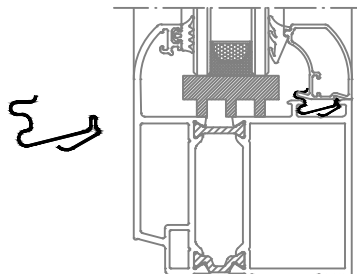
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
--	工艺孔盖	--	PA	--



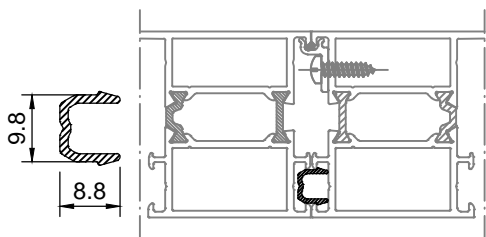
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HI-DK03	玻璃垫块	--	PP	--



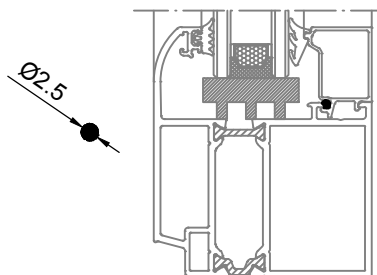
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PS-TP0006	压线扣件	--	不锈钢	匹配XT5507



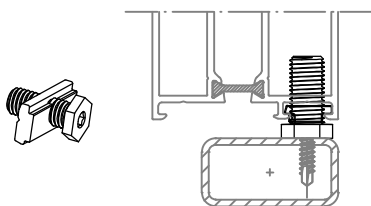
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0040	拼樘扣条	0.039	PA	--



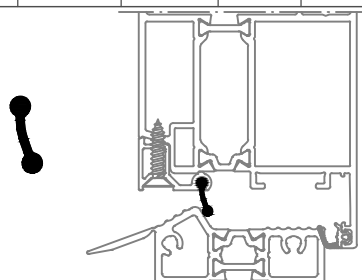
编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-JT0023	发泡胶棒	0.003	EPDM	--

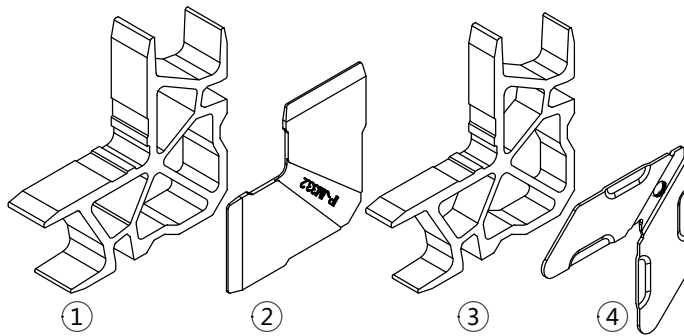


编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
HI-QF01	边框调整件	--	AL-PA	--



编号	名称	米重	材质	备注
		(kg/m)		
PP-0119	门挡胶条	0.026	EPDM	--

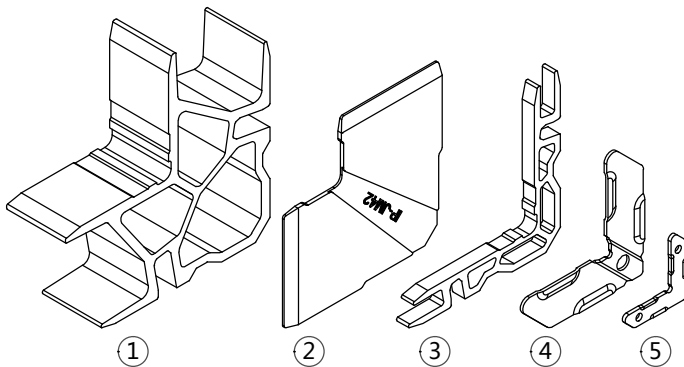




● 角码组4 ●
● HI-JM04 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM33.2-14.9	角码33.2-14.9	1	门边框 70/48 XT55M01
②	IP-JM33.2	导流板33.2	4	
③	JM33.2-10.6	角码33.2-10.6	1	
④	IN-ZP20.2	组角钢片20.2-1.6	1	

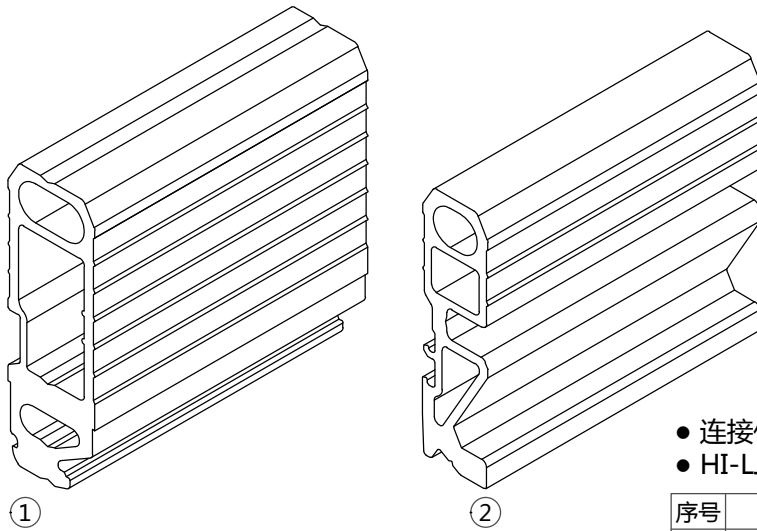
注：每个角部配一个角码组套件包。



● 角码组7 ●
● HI-JM07 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	JM42-24.4	角码42-24.4	1	内开门扇 XT55M03 外开门扇 XT55M13
②	IP-JM42	导流板42	2	
③	JM10.8-5	角码10.8-5	1	
④	IN-ZP15.2	组角钢片15.2-1.6	1	
⑤	IN-ZP6	组角钢片6.0-1.4	1	

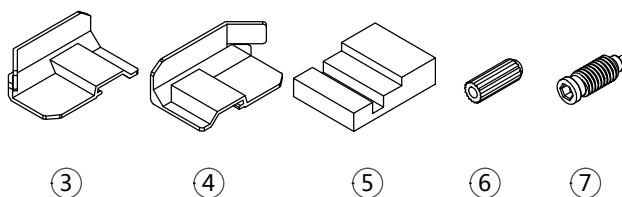
注：每个角部配一个角码组套件包。

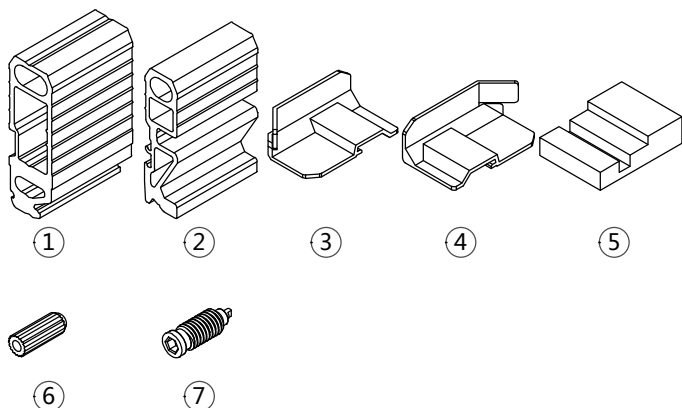


● 连接件组4 ●
● HI-LJ04 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	LJ18-56.6	连接件18.0-56.6	2	门中框 115/71 XT55M02
②	LJ13.5-56.6	连接件13.5-56.6	2	
③	IP-DG18L	中挺密封件-左	1	
④	IP-DG18R	中挺密封件-右	1	
⑤	IP-DK04	CR泡棉33.9-25	4	
⑥	PA-xd0001	销钉φ7x18	4	
⑦	PS-ls0008	M8x24内六角顶丝	2	

注：每根中挺配一个连接件组套件包。

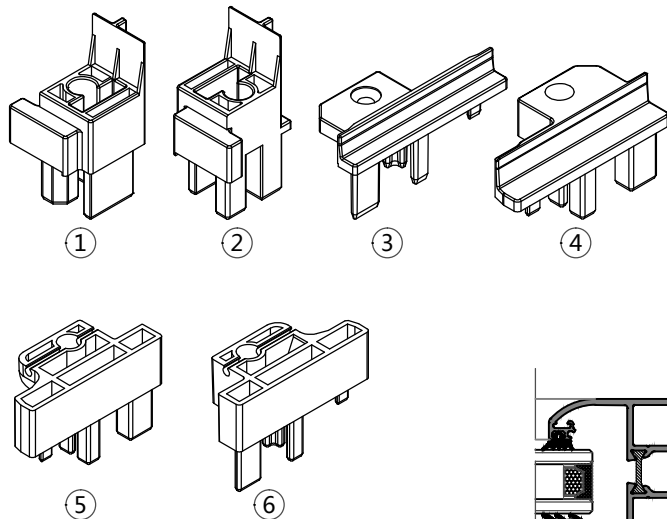




● 连接件组30 ●
● HI-LJ30 ●

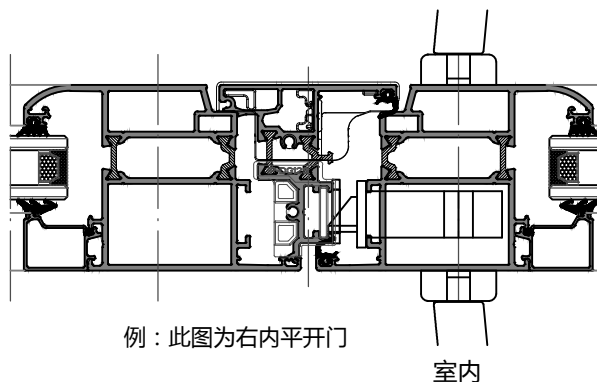
序号	编号	名称	数量	备注
①	LJ18-33.3	连接件18.0-33.3	2	门中挺 92/48 XT55M12
②	LJ13.5-33.3	连接件13.5-33.3	2	
③	IP-DG18L	中挺密封件-左	1	
④	IP-DG18R	中挺密封件-右	1	
⑤	IP-DK04	CR泡棉33.9-25	4	
⑥	PA-xd0001	销钉 $\phi 7 \times 18$	4	
⑦	PS-ls0008	M8x24内六角顶丝	2	

注：每根中挺配一个连接件组套件包。



● 平开门假中挺端盖组 ●
● HI-DG21 ●

序号	编号	名称	数量	备注
①	IP-dg12s	假中挺上端盖	2	假中挺 XT5505
②	IP-dg12x	假中挺下端盖	2	
③	IP-dg14s	假中挺上端盖	1	
④	IP-dg14x	假中挺下端盖	1	
⑤	IP-dg15s	门假中挺上端盖	1	
⑥	IP-dg15x	门假中挺下端盖	1	



例：此图为右内平开门

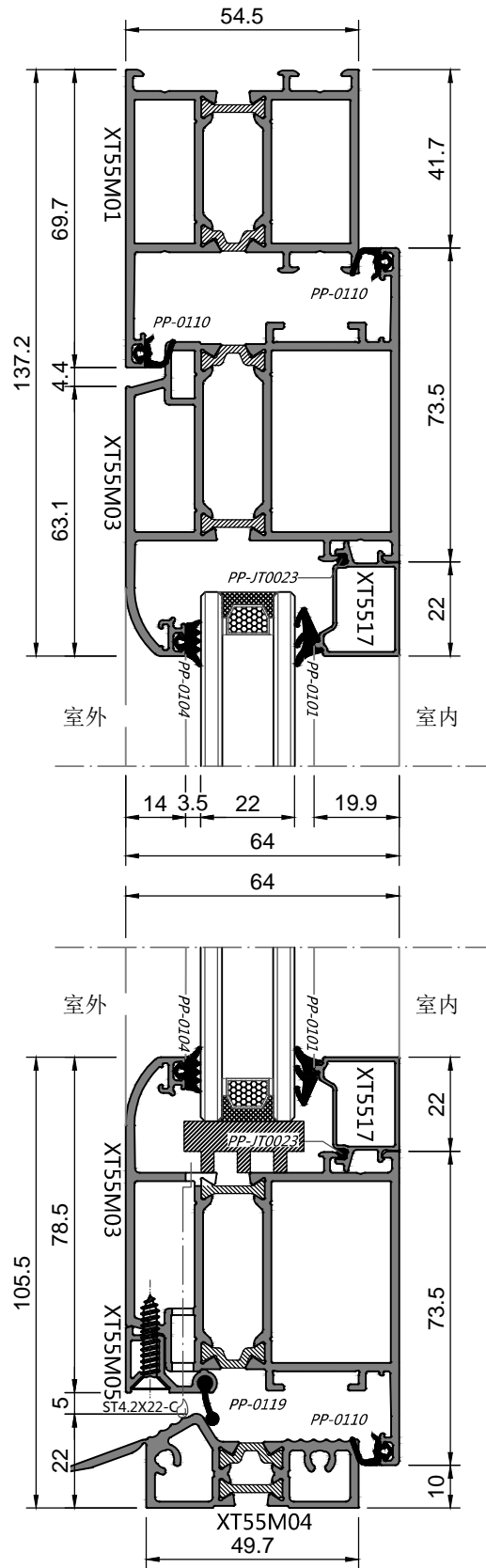
● 平开门假中挺端盖组配套使用情况 ●

注：以下按室内视图方向来定义。

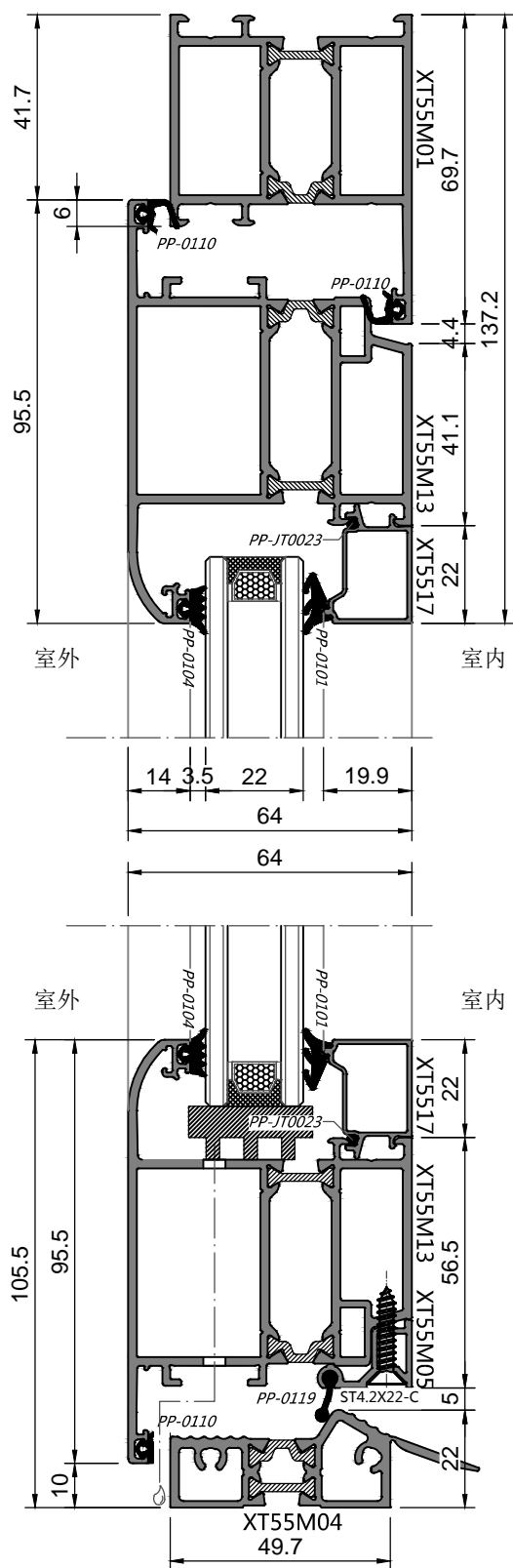
内平开门				外平开门			
右内平开门 (执手在右侧、插销在左侧)	上端	IP-dg14X	1个	右外平开门 (执手在右侧、插销在左侧)	上端	IP-dg14S	1个
		IP-dg12X	1个			IP-dg12S	1个
	下端	IP-dg15X	1个		下端	IP-dg15S	1个
		IP-dg12S	1个			IP-dg12X	1个
左内平开门 (执手在左侧、插销在右侧)	上端	IP-dg14S	1个	左外平开门 (执手在左侧、插销在右侧)	上端	IP-dg14X	1个
		IP-dg12S	1个			IP-dg12X	1个
	下端	IP-dg15S	1个		下端	IP-dg15X	1个
		IP-dg12X	1个			IP-dg12S	1个



内平开门系统

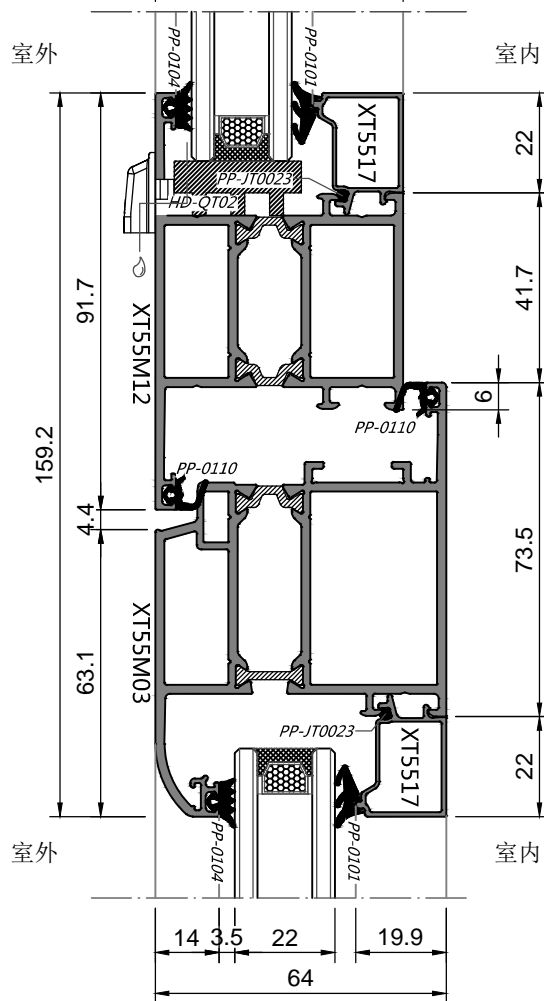
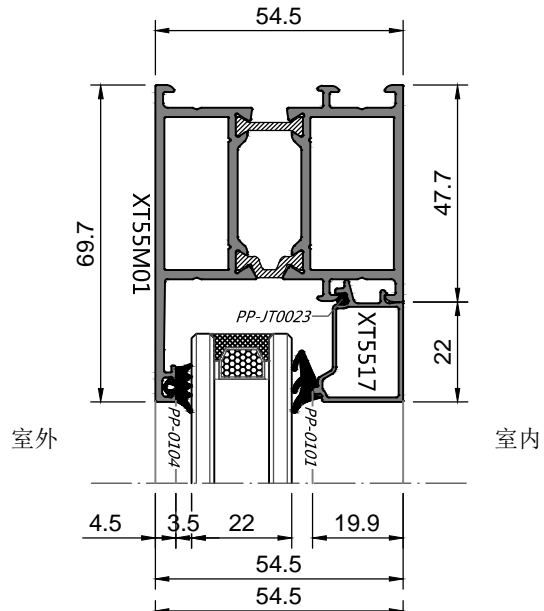
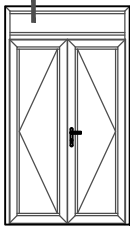


外平开门系统

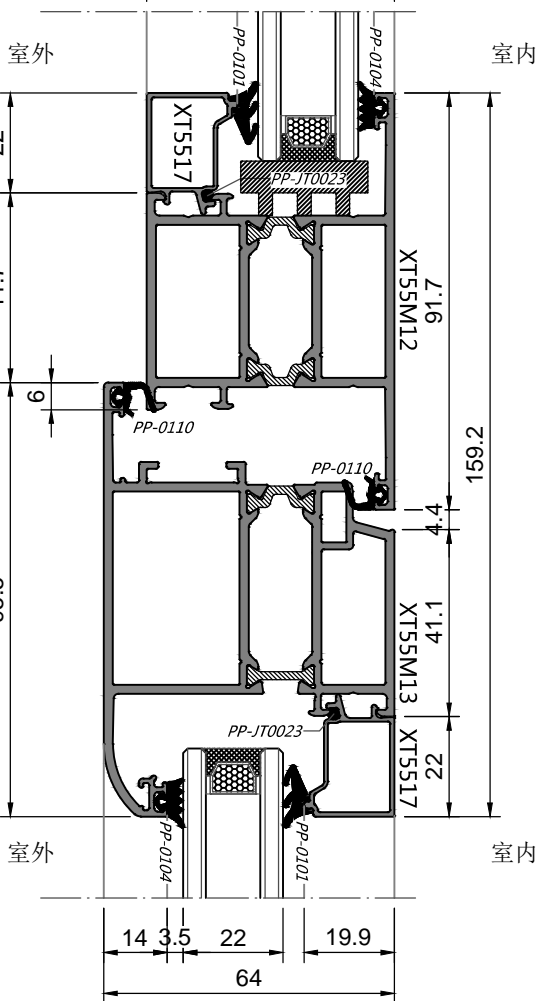
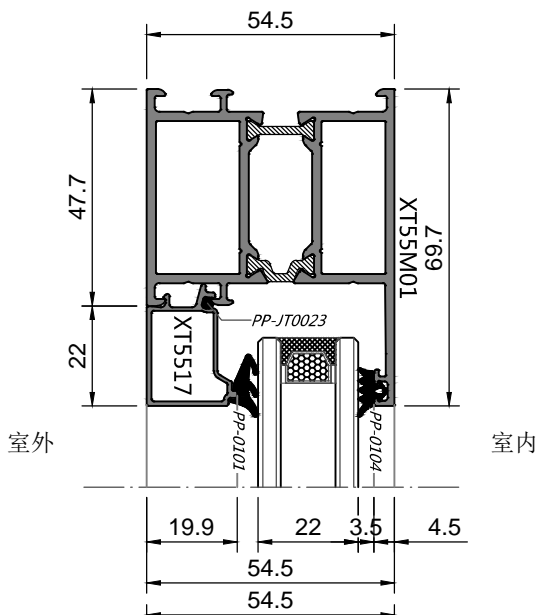
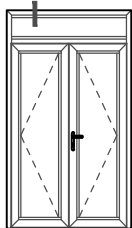




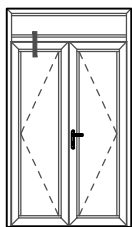
内平开门



外平开门

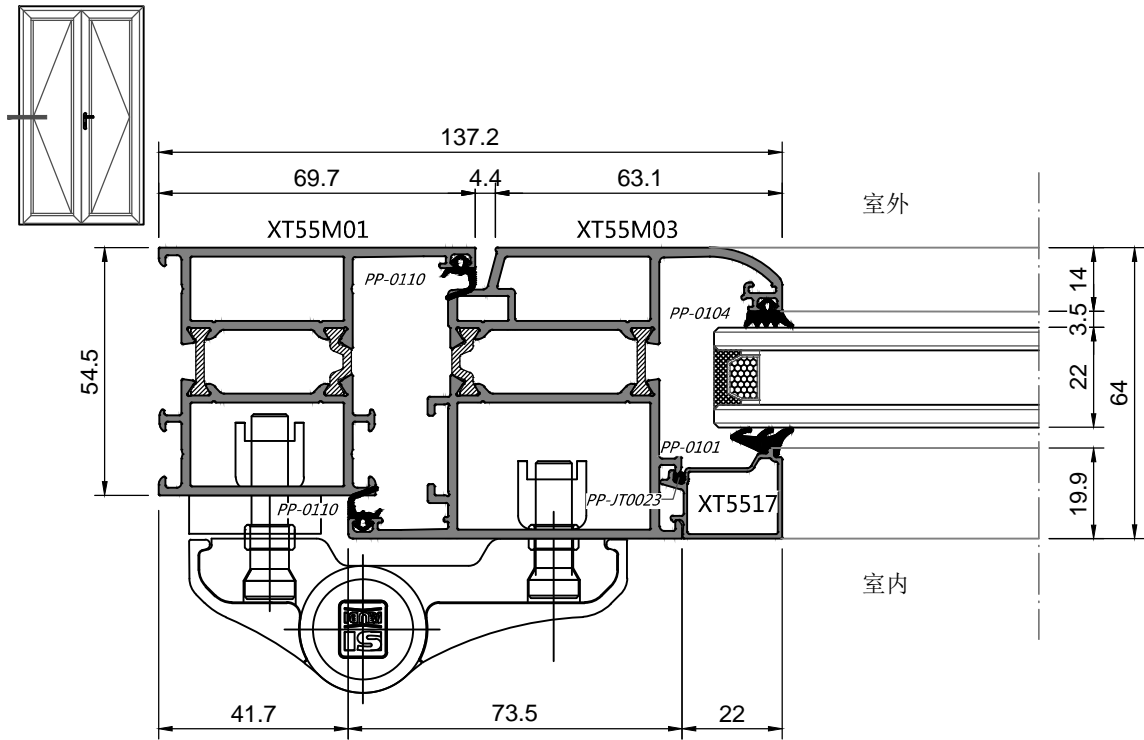


外平开门

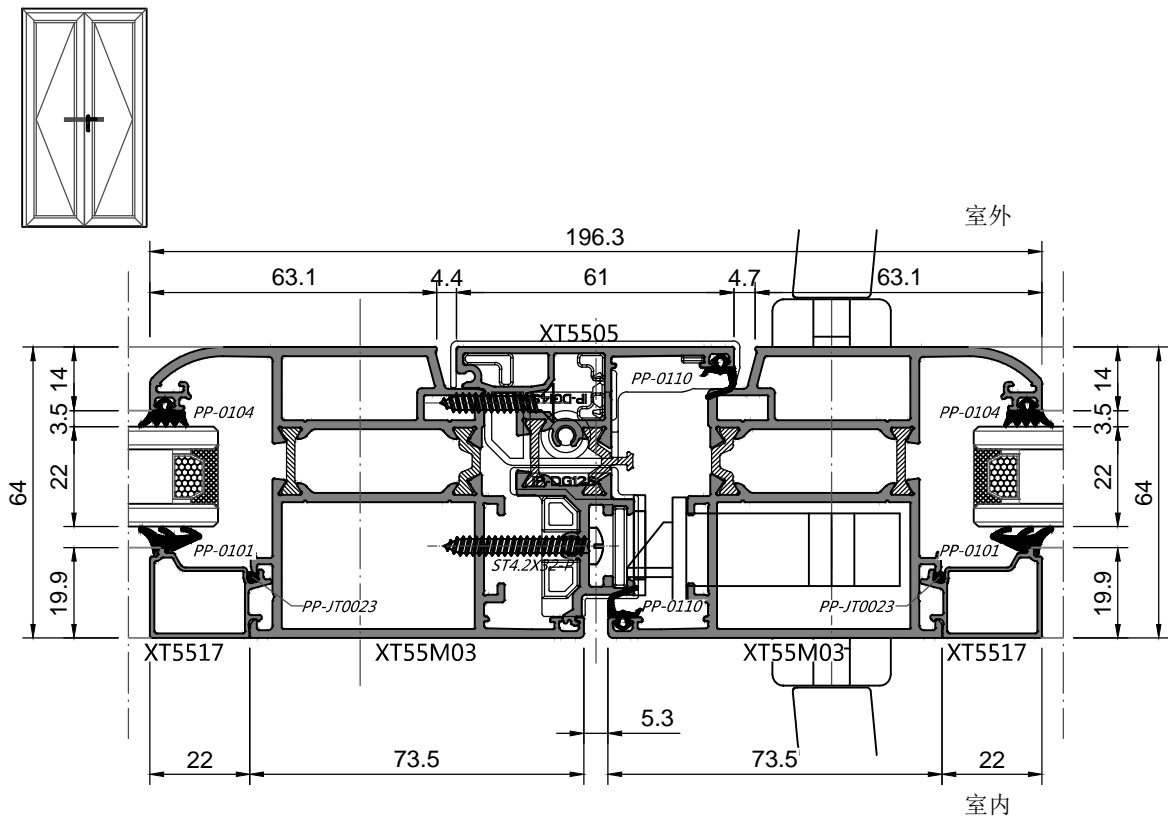




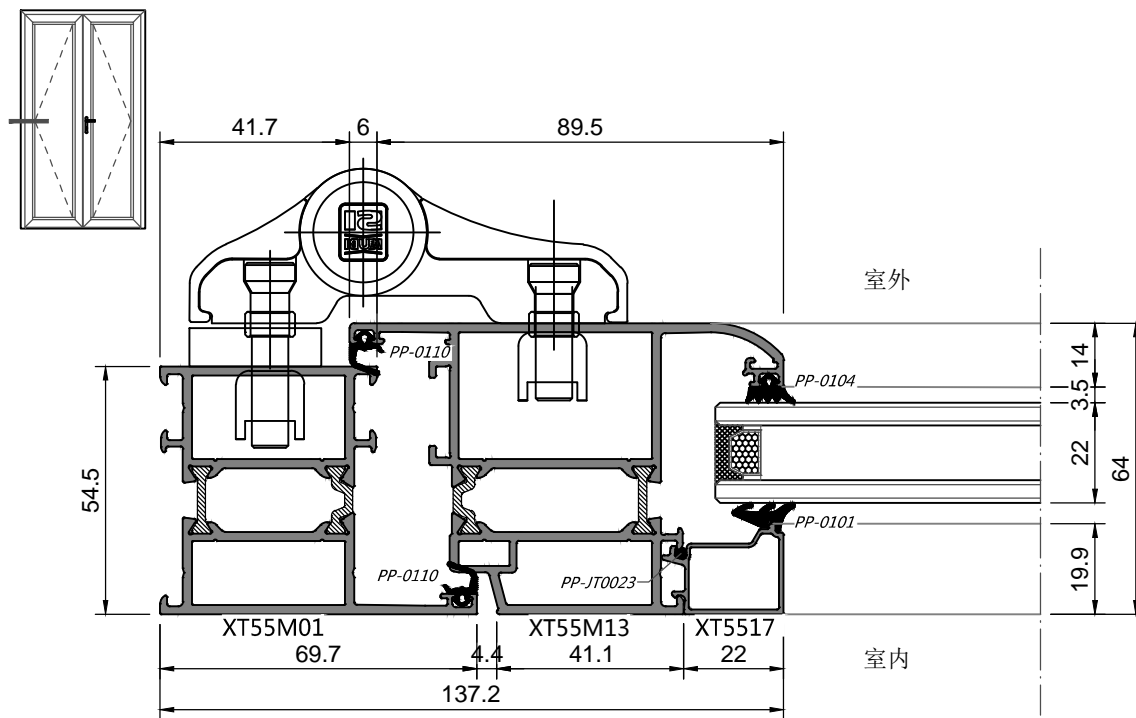
内平开门



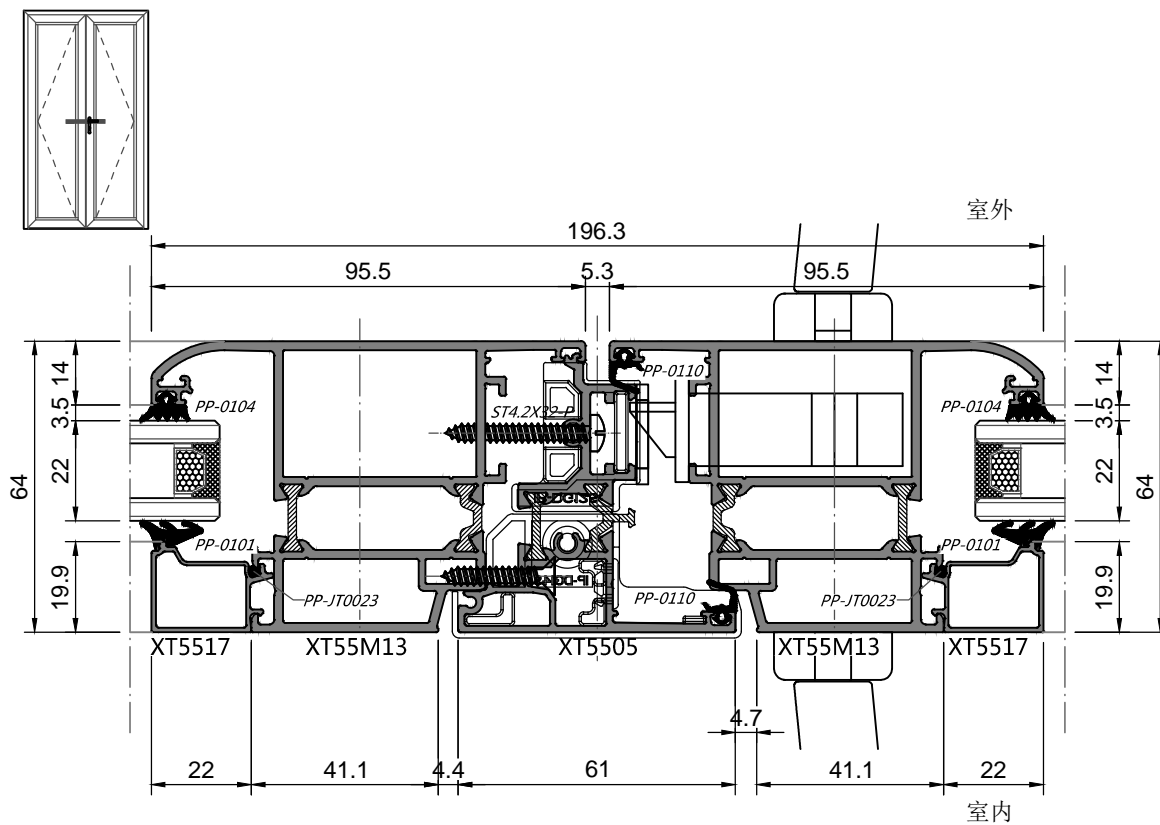
内平开门



外平开门

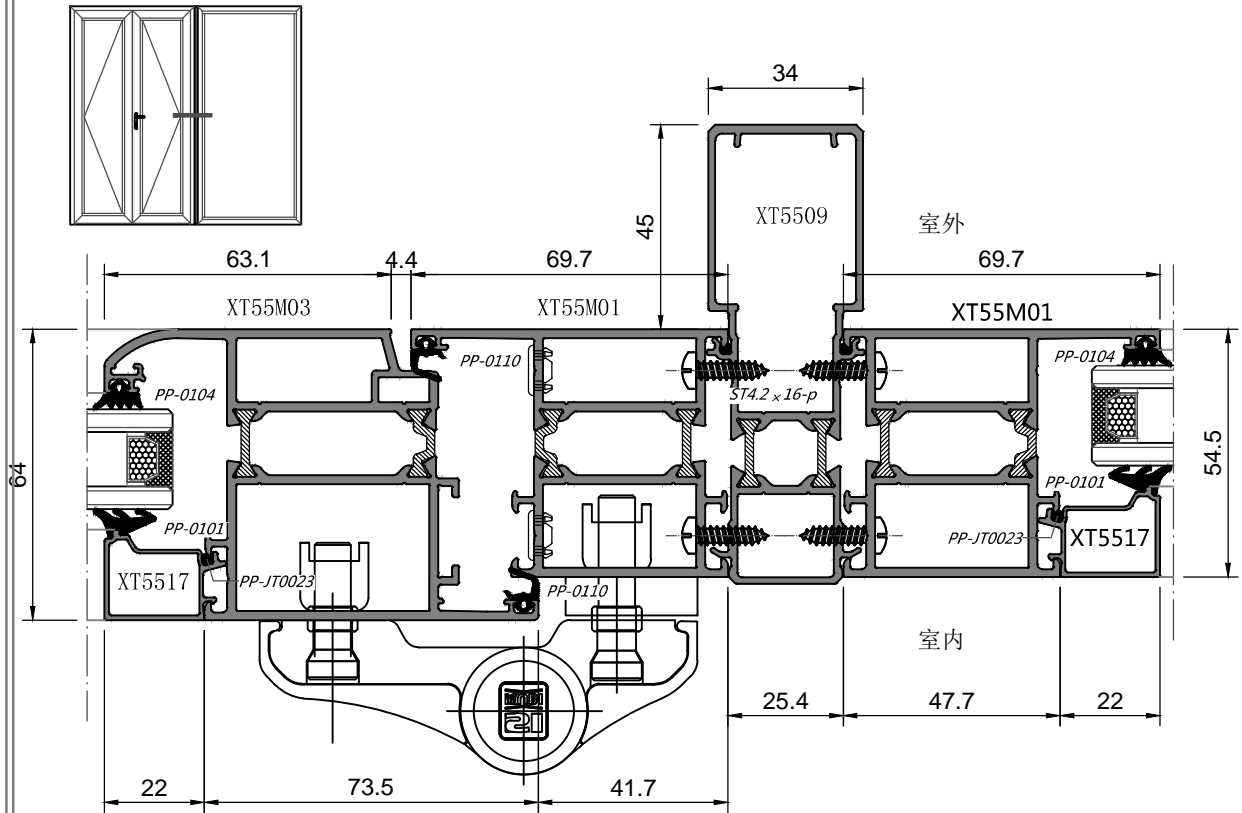


外平开门

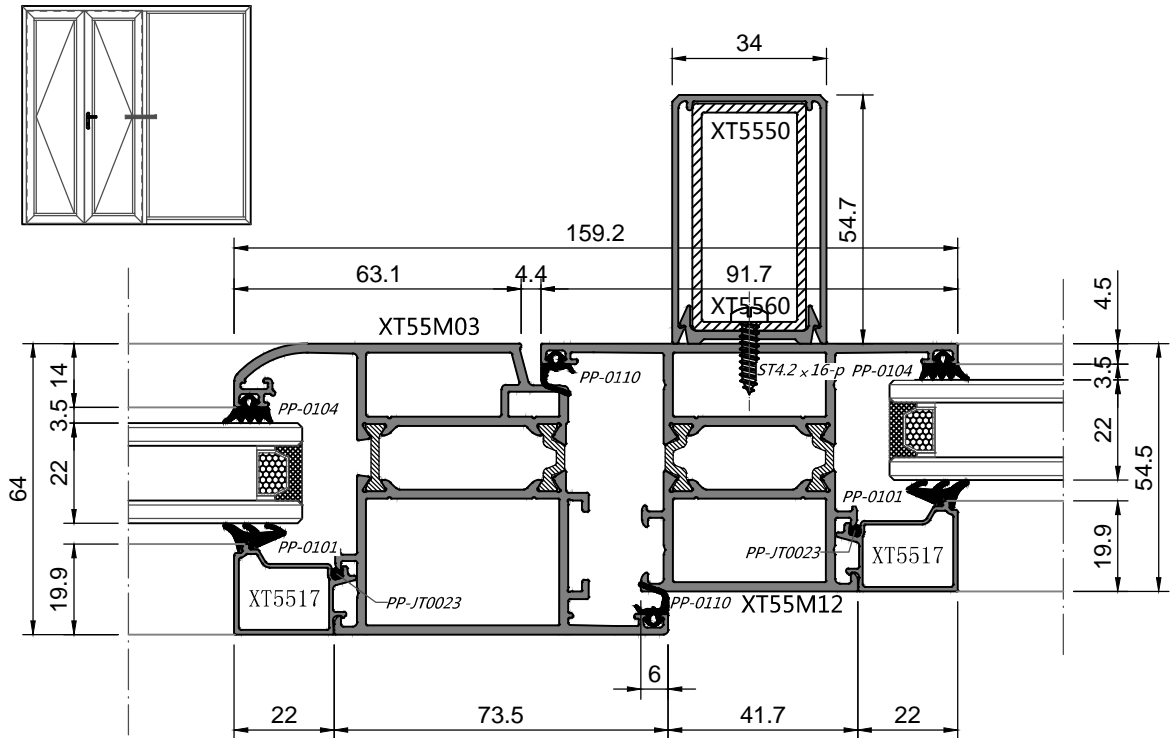




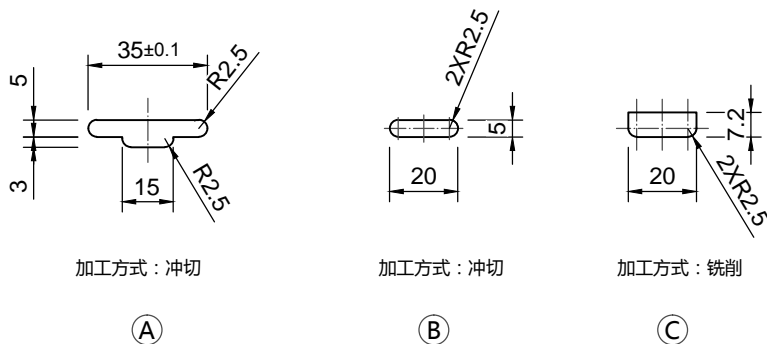
门拼樘



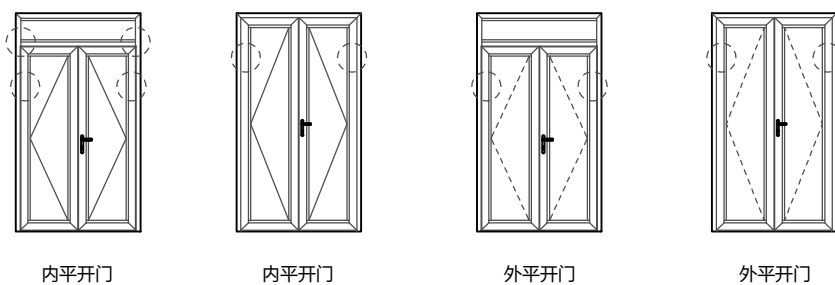
平开门加强中樞



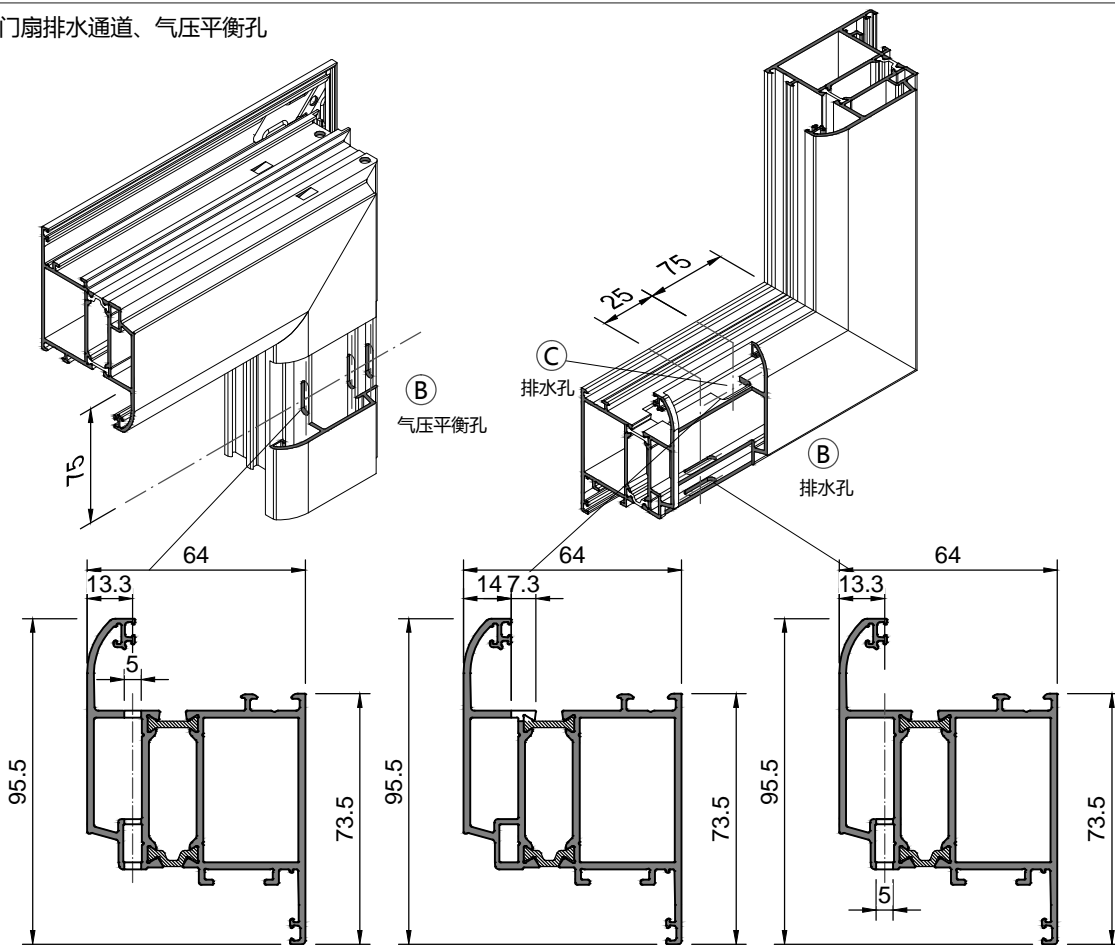
排水通道、气压平衡系统



加工工艺指引图示



① 门扇排水通道、气压平衡孔





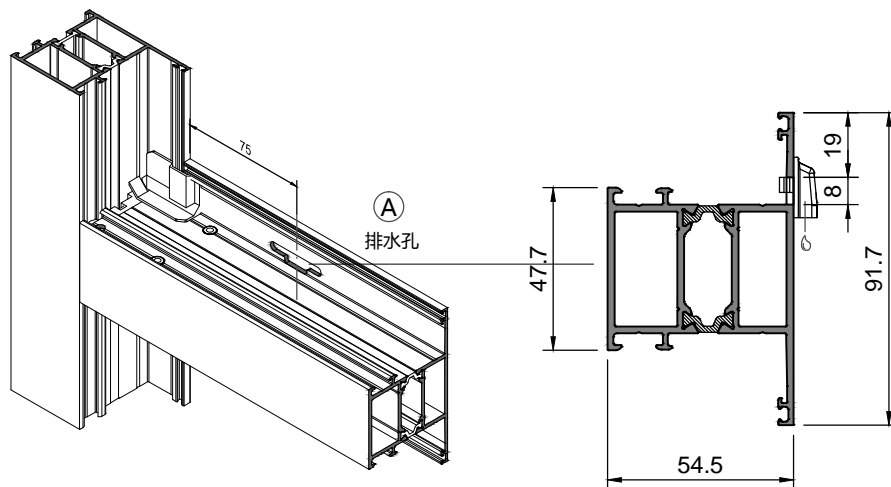
WACANG

伟昌铝材

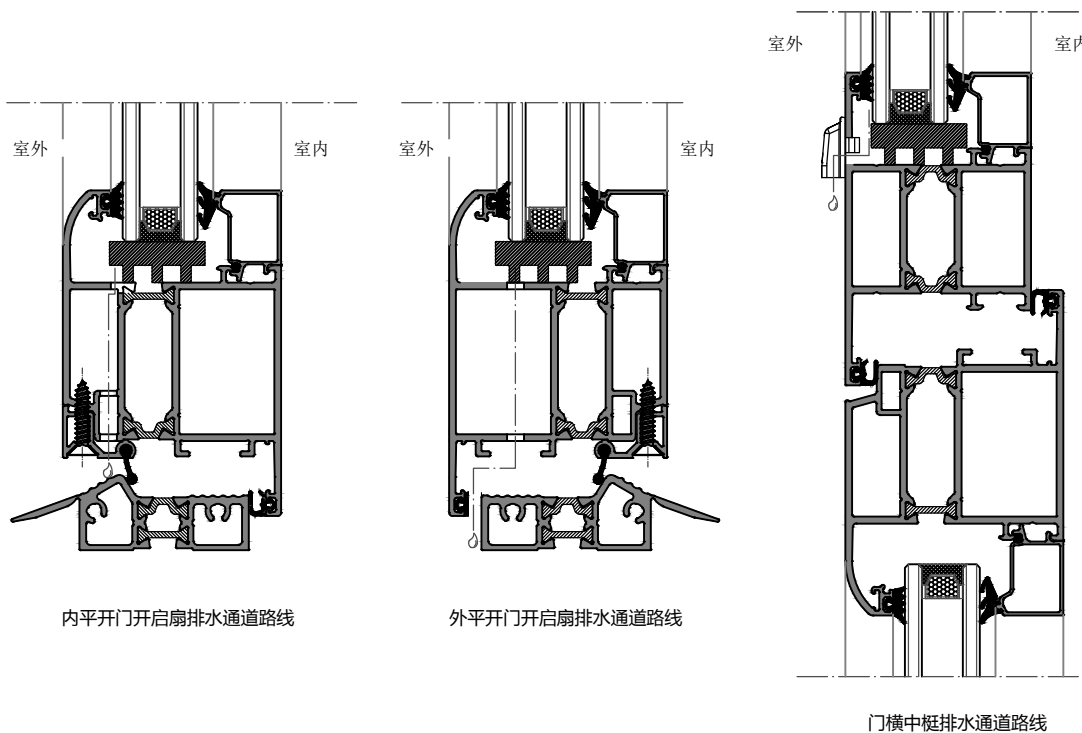
I+D55&IOD55

I+D55&IOD55平开门加工工艺图

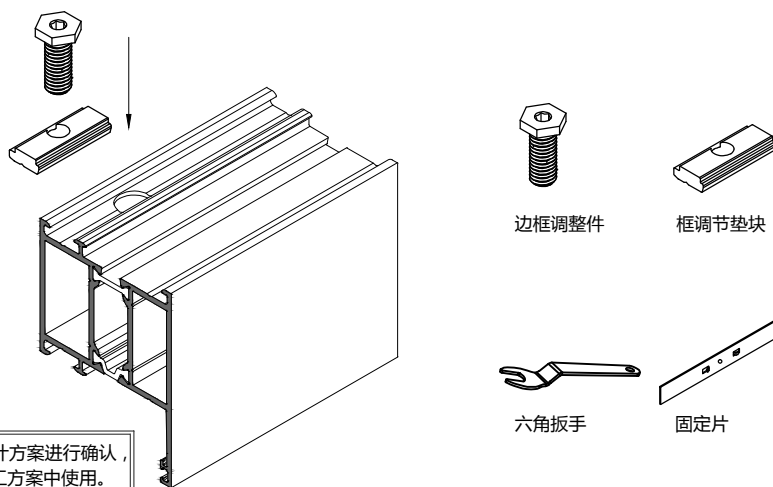
② 门中樞T连接排水通道



③ 排水通道断面示意图

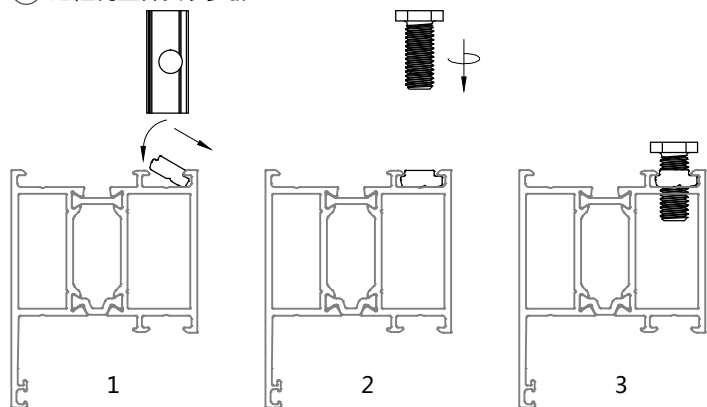


边框调整件安装示意



注意：在进行此步骤加工时，应先根据设计方案进行确认，边框调整件仅在有钢附框的施工方案中使用。

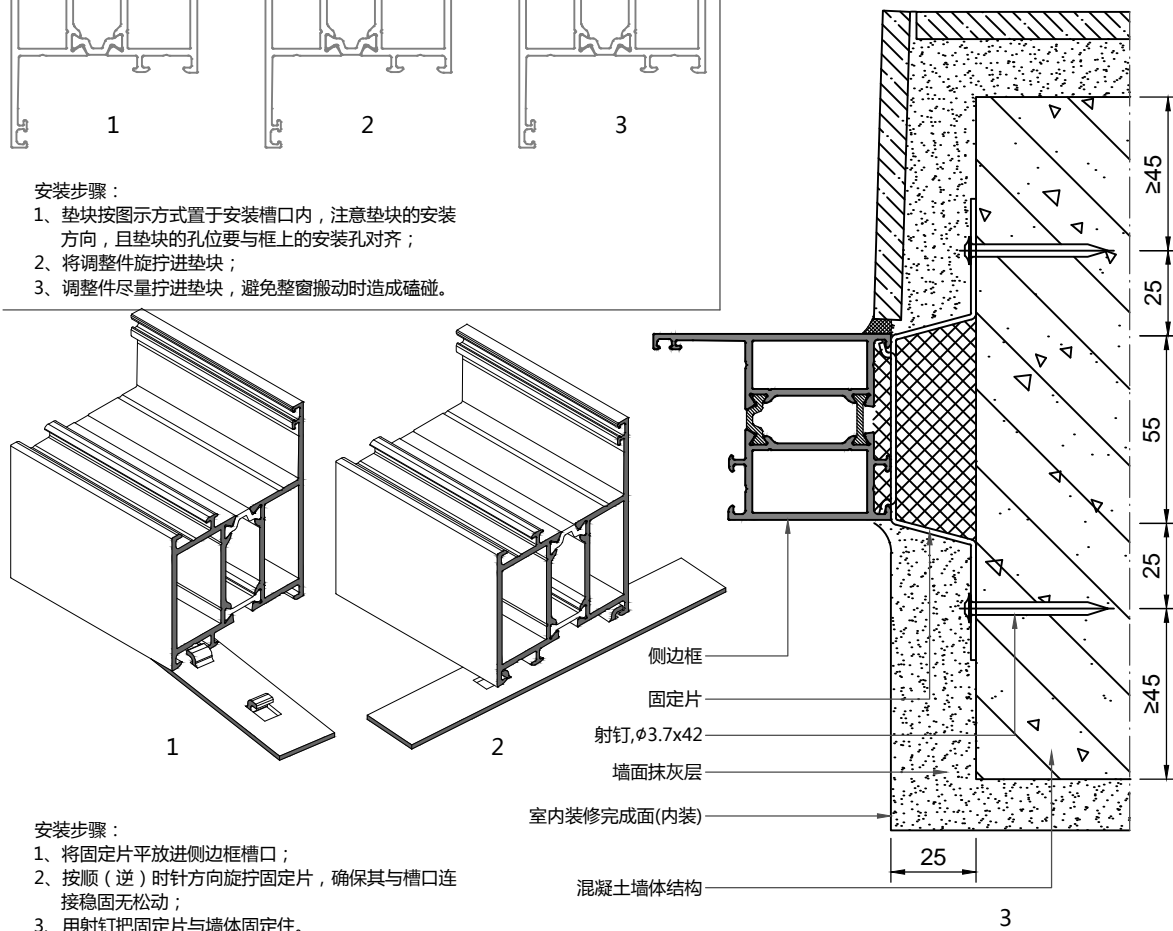
① 边框调整件安装步骤



安装步骤：

- 1、垫块按图示方式置于安装槽口内，注意垫块的安装方向，且垫块的孔位要与框上的安装孔对齐；
- 2、将调整件旋拧进垫块；
- 3、调整件尽量拧进垫块，避免整窗搬动时造成磕碰。

② 固定片安装步骤

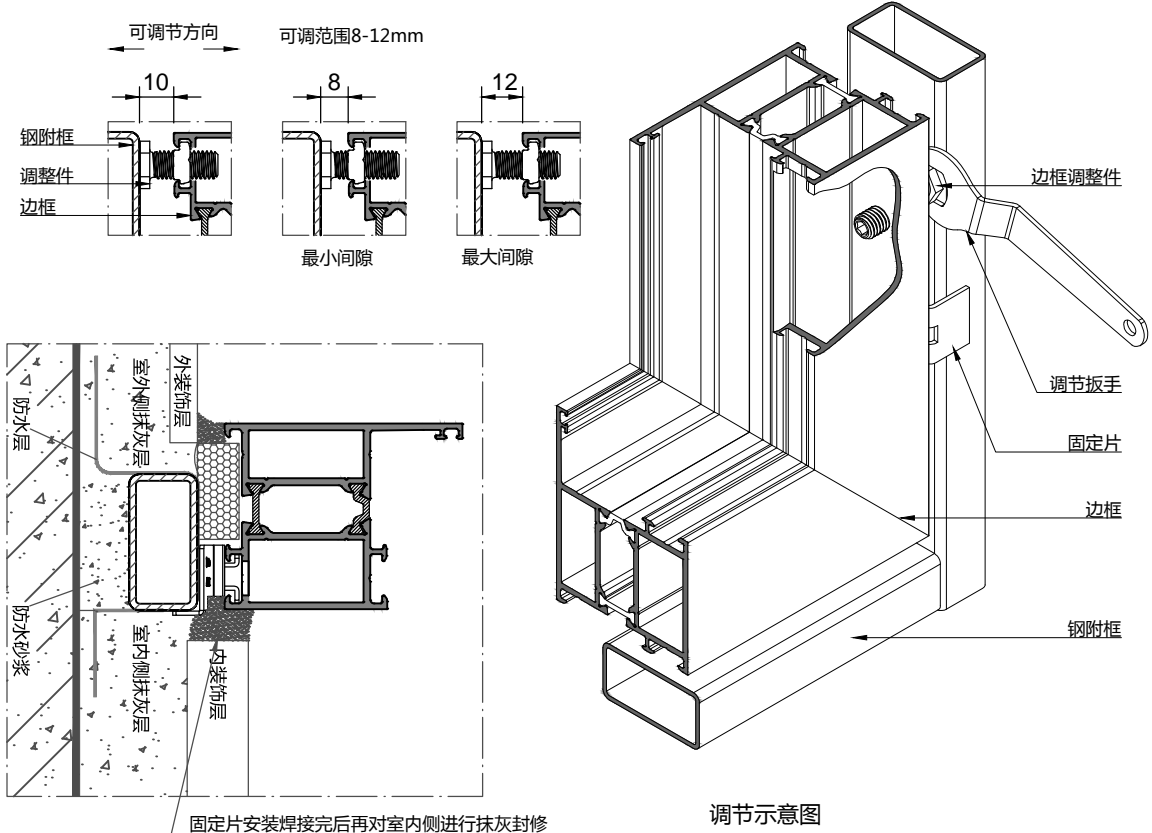


安装步骤：

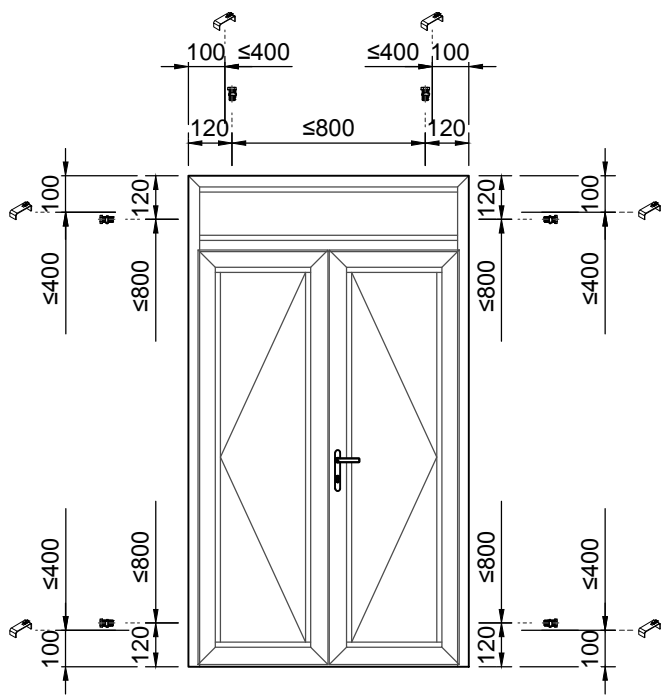
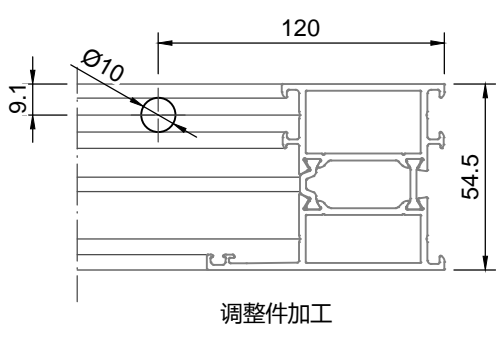
- 1、将固定片平放进侧边框槽口；
- 2、按顺（逆）时针方向旋转固定片，确保其与槽口连接稳固无松动；
- 3、用射钉把固定片与墙体固定住。



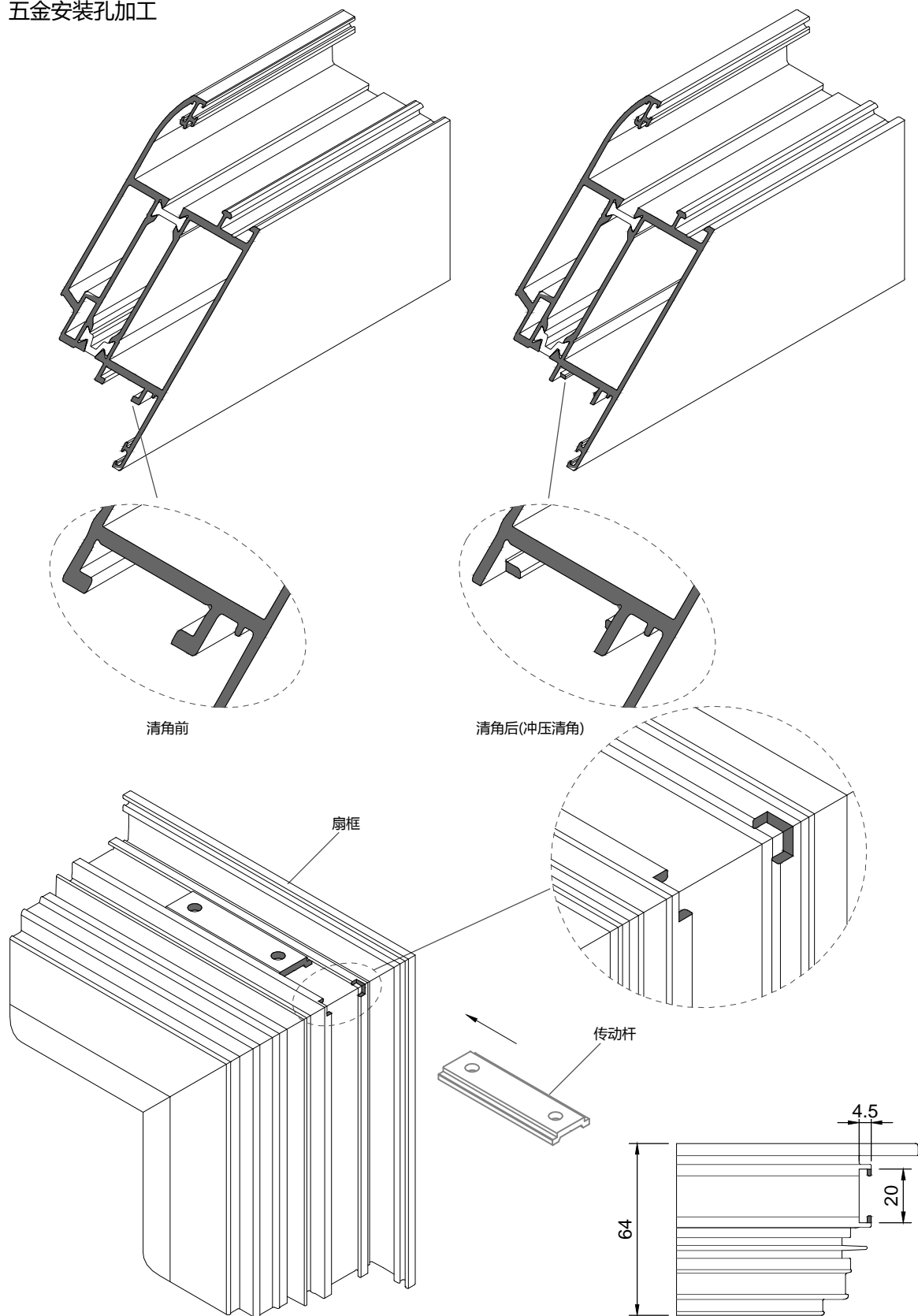
③ 边框调整件调节方式及调节范围



注意：1、门边框与钢附框理论预留间隙10mm；
2、为防止调整件与垫块脱落而失去其使用功能，调整件的调节范围应 ≤ 12 mm。



五金安装孔加工



注意：1、清角完成后要及时清理加工产生的毛刺；
 2、组角前要检查是否完成清角工作。



WACANG

伟昌铝材

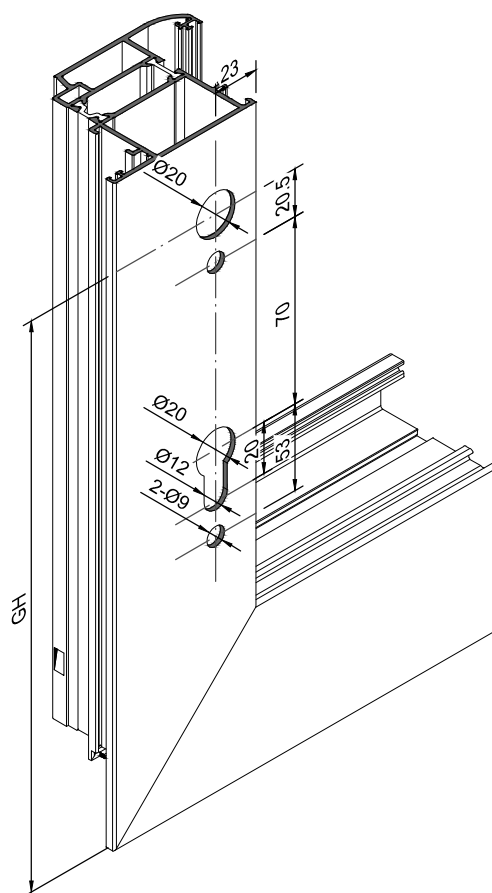
I+D55&IOD55

I+D55&IOD55平开门加工工艺图

执手安装孔加工

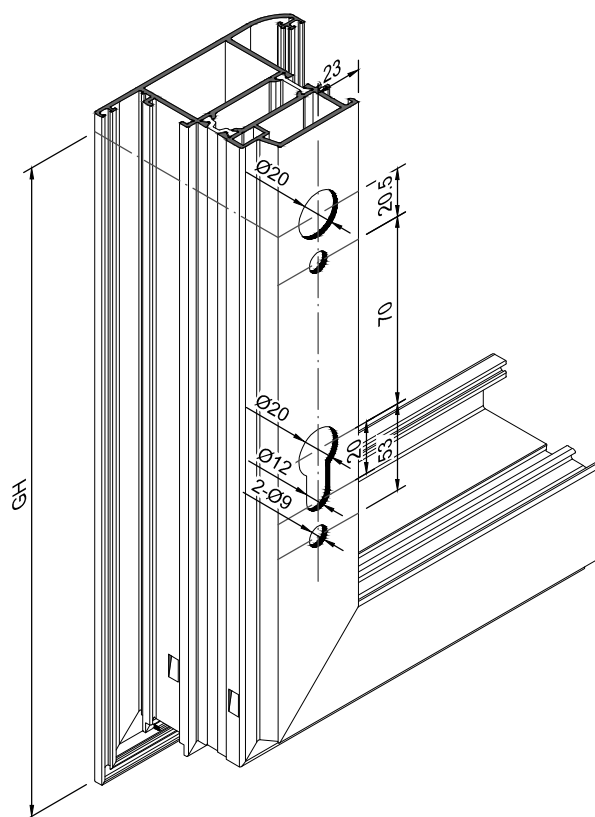
内开门执手孔加工

- 注：1、此执手孔加工图仅适用于丝吉利娅ASS型号锁体，双面门执手 85mm(图册P-65)；
2、如选用其它品牌五金请根据实际情况配加工图。



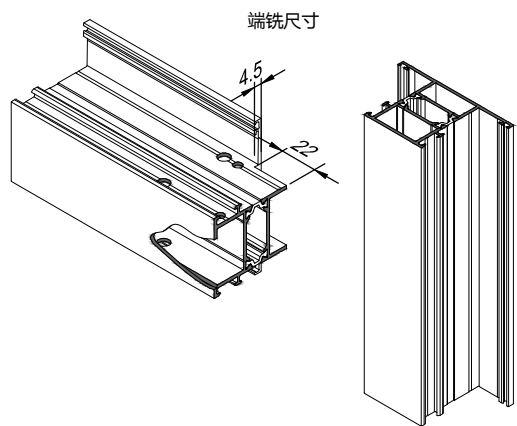
外开门执手孔加工

- 注：1、此执手孔加工图仅适用于丝吉利娅ASS型号锁体，双面门执手 85mm(图册P-65)；
2、如选用其它品牌五金请根据实际情况配加工图。



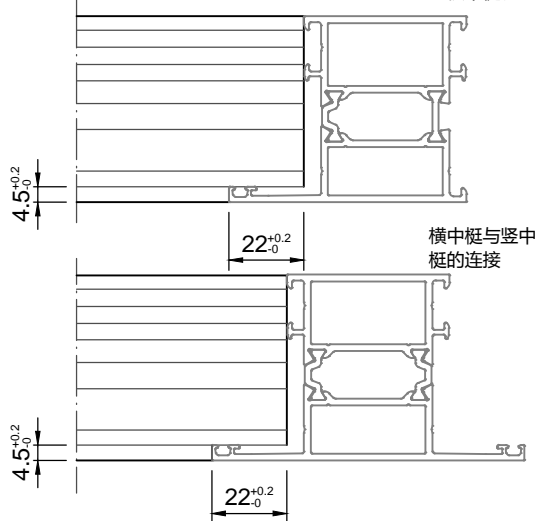
GH：执手转轴中心距扇最下缘高度

T连接加工组装示意

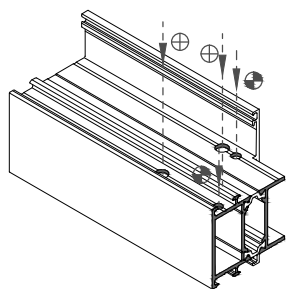


① 端铣配合尺寸

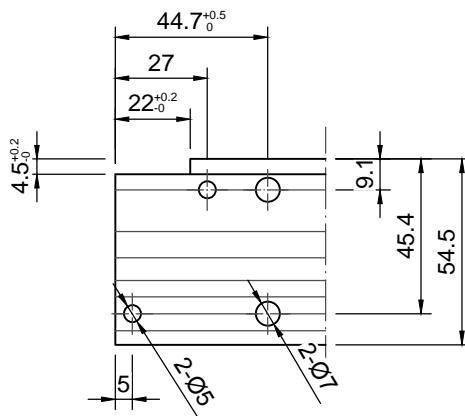
上边框、下边框、侧边框
与横中梃、竖中梃的连接



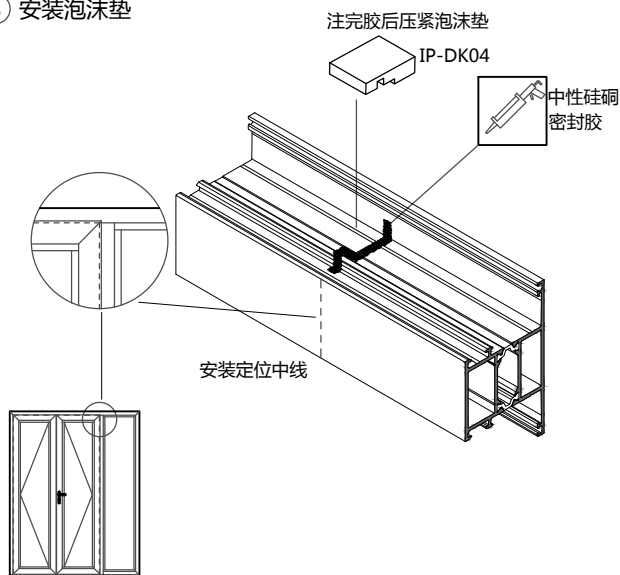
② T连接加工位置及尺寸



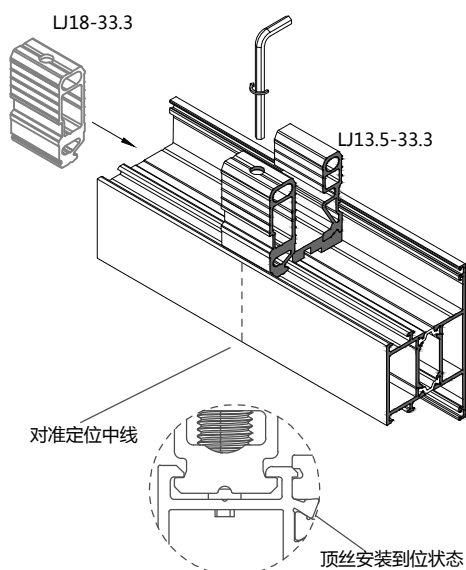
⊕ 注胶孔
⊕ 销钉孔



③ 安装泡沫垫



④ T连接件安装

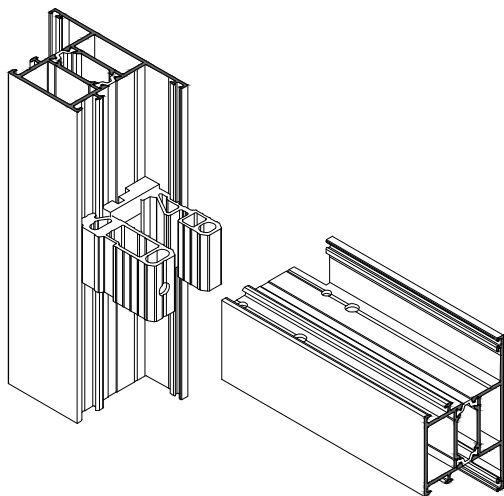


注意：组装开始前，要对安装位进行画线标识。

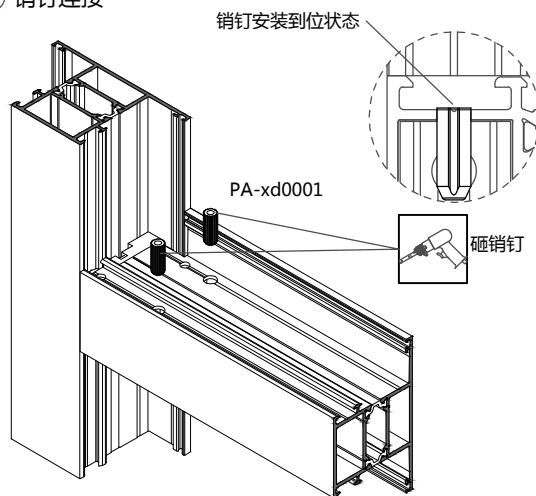
注意：安装连接件时，顶丝工作位要穿透型材壁并锁紧。



⑤ 拼装

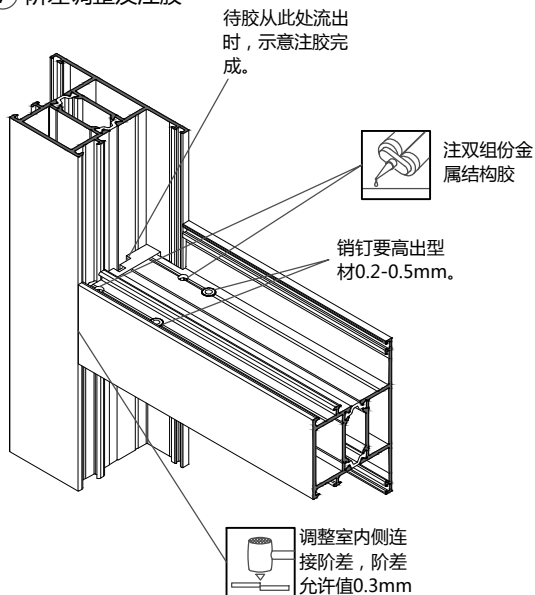


⑥ 销钉连接



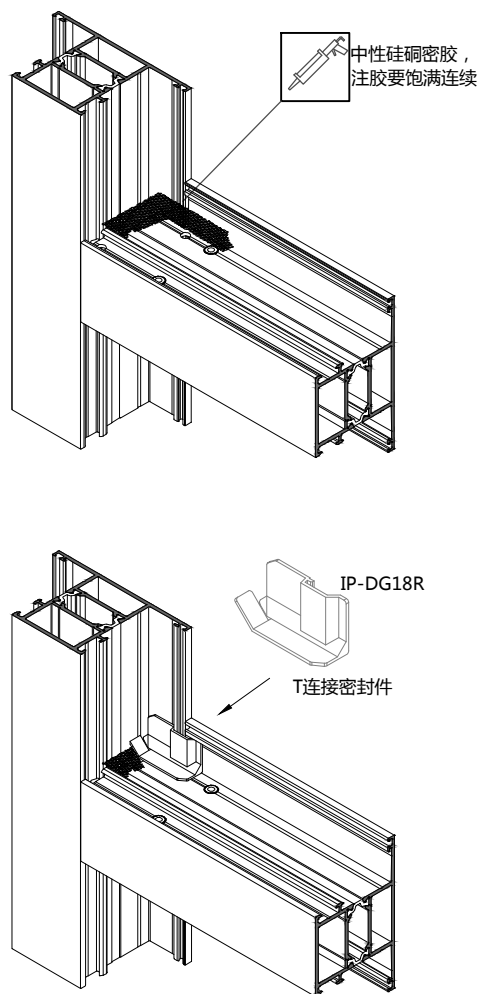
注意：销钉要高出型材0.2-0.5mm。

⑦ 阶差调整及注胶



注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行下道工序。

⑧ 密封件安装

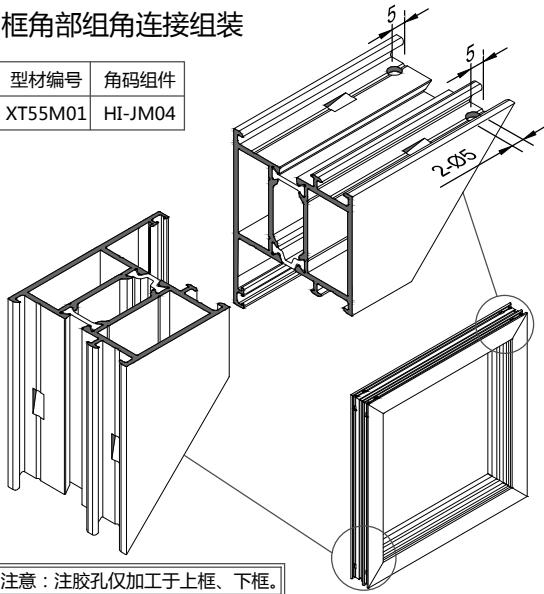


注意：安装时，按至连接根部密封件边缘有少量均匀的胶溢出即可。



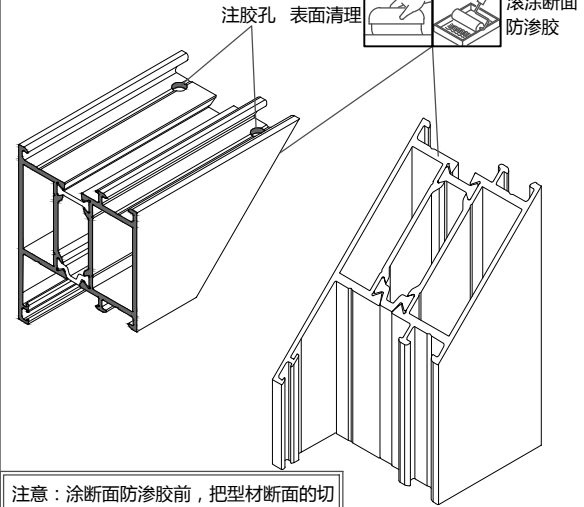
框角部组角连接组装

型材编号	角码组件
XT55M01	HI-JM04



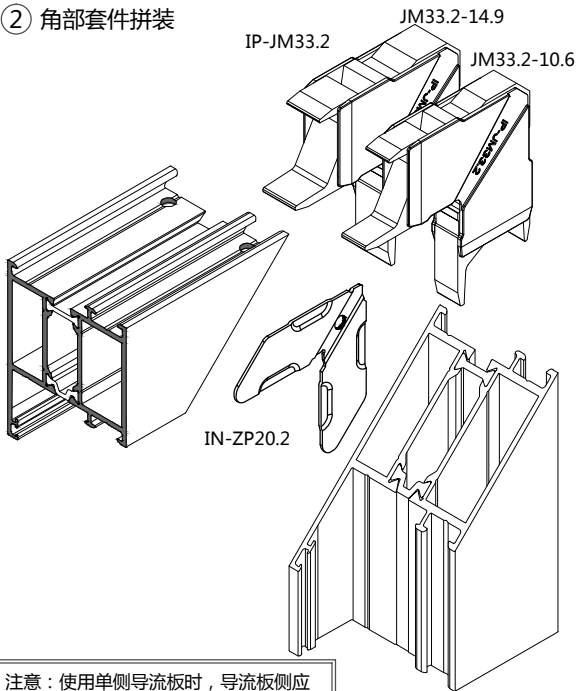
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



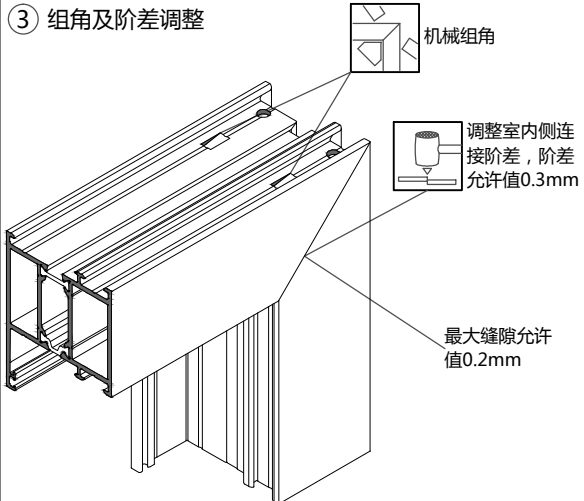
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



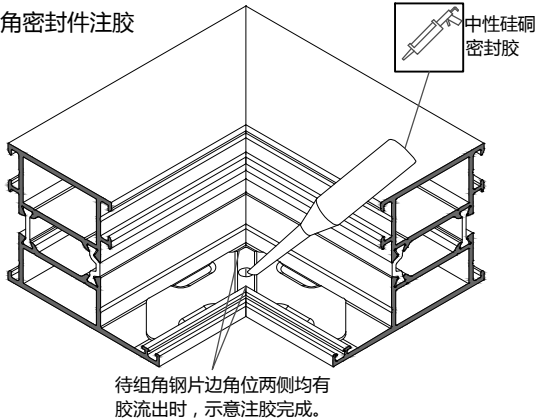
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整

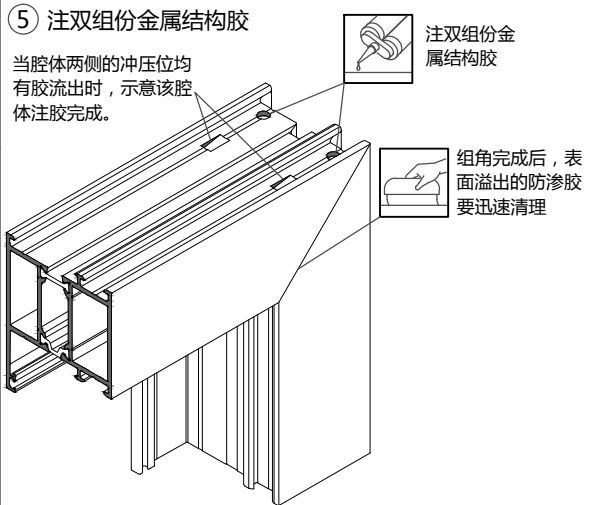


注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

④ 角密封件注胶



⑤ 注双组份金属结构胶

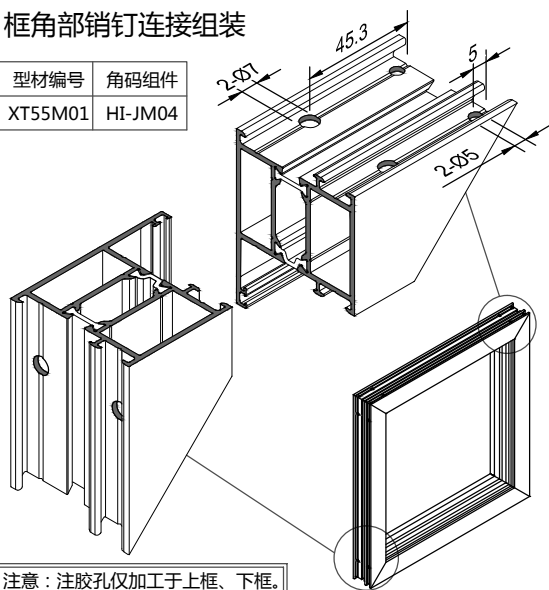


注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。



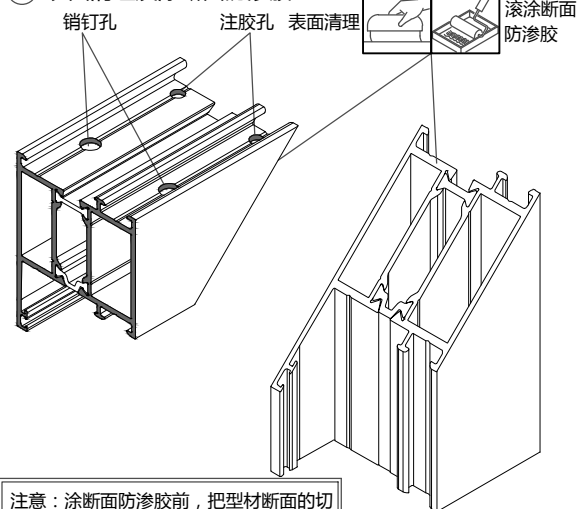
框角部销钉连接组装

型材编号	角码组件
XT55M01	HI-JM04



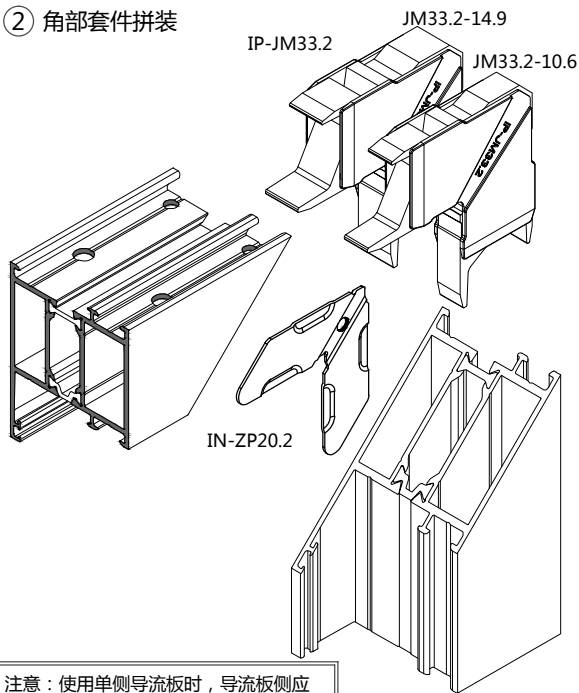
注意：注胶孔仅加工于上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



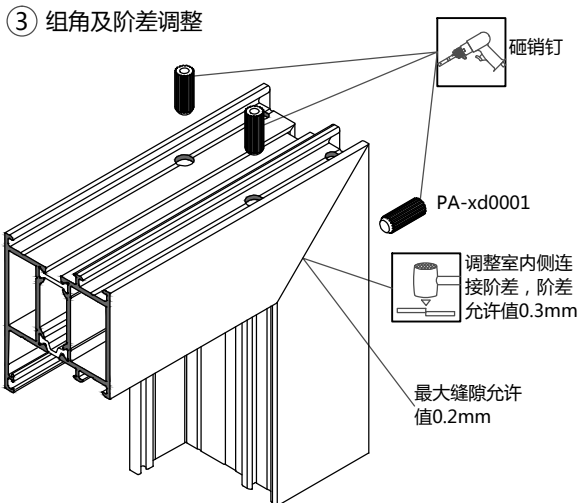
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



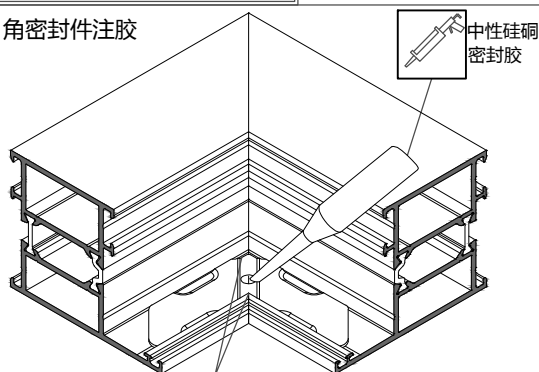
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整



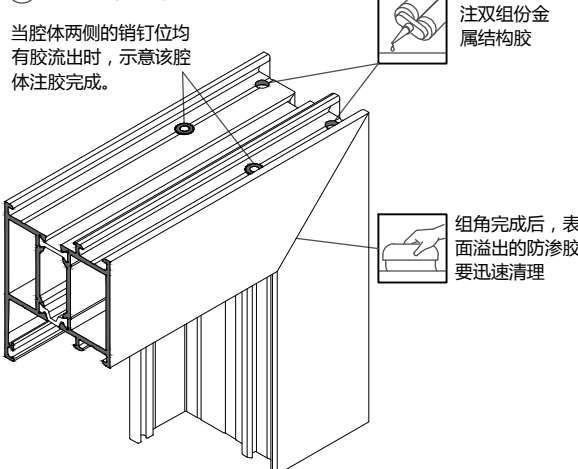
注意：销钉组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑，并且销钉要高出型材0.2-0.5mm。

④ 角密封件注胶



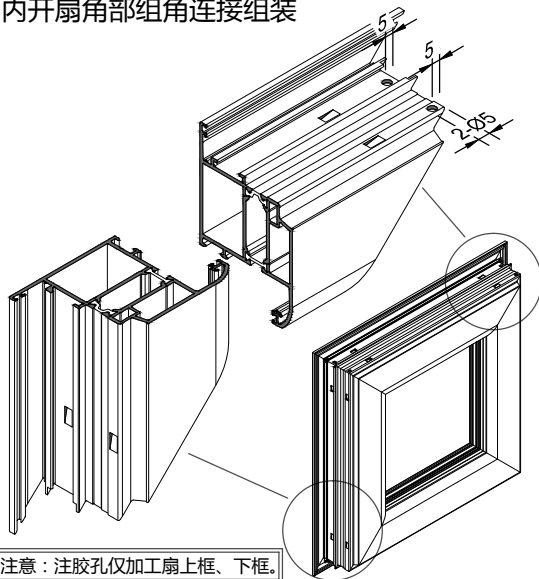
待组角钢片边角位两侧均有胶流出时，示意注胶完成。

⑤ 注双组份金属结构胶

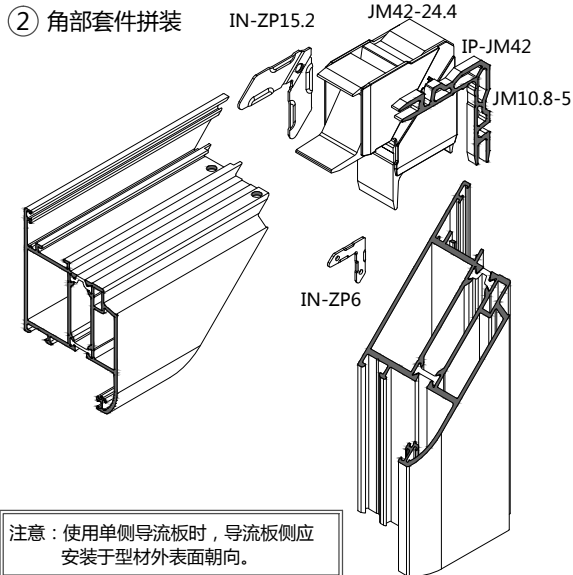


注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

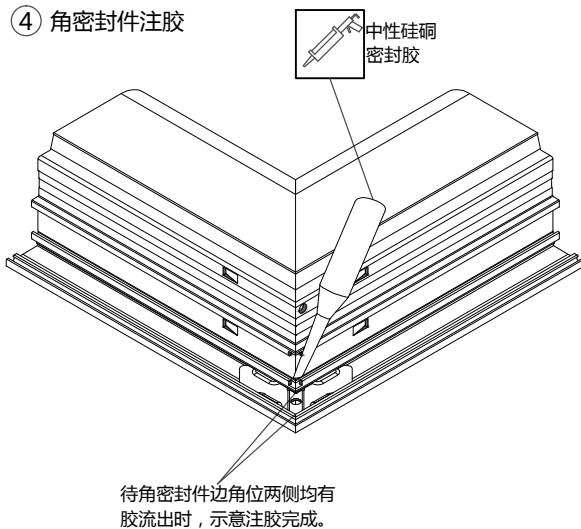
内开扇角部组角连接组装



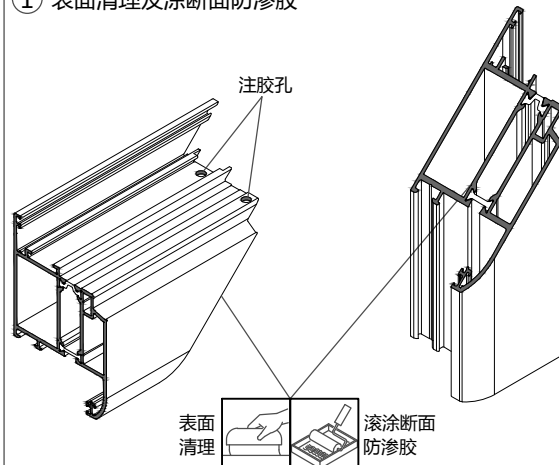
注意：注胶孔仅加工扇上框、下框。



注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

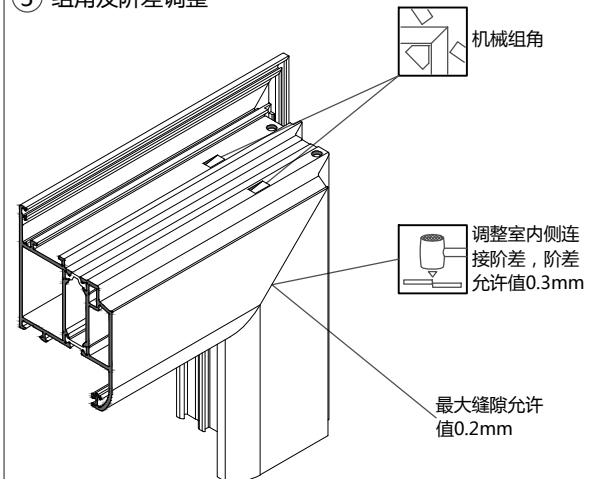


① 表面清理及涂断面防渗胶



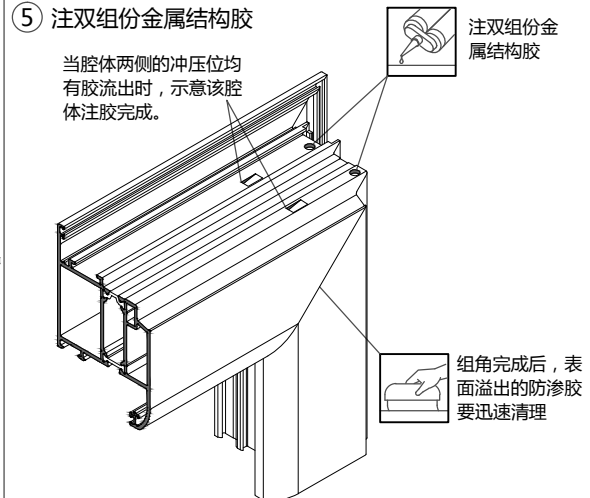
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

③ 组角及阶差调整



注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

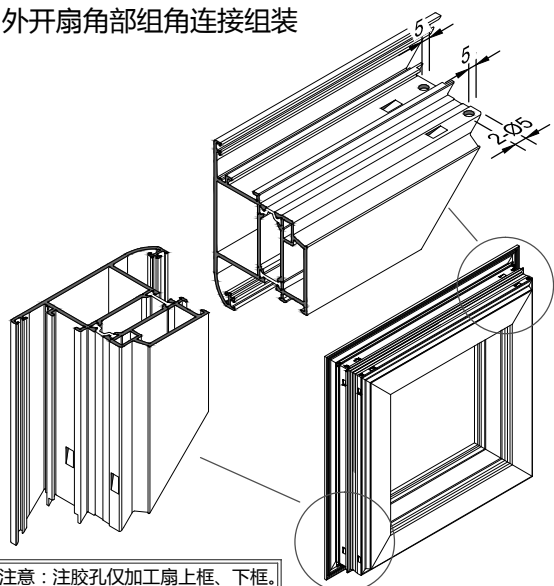
⑤ 注双组份金属结构胶



注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

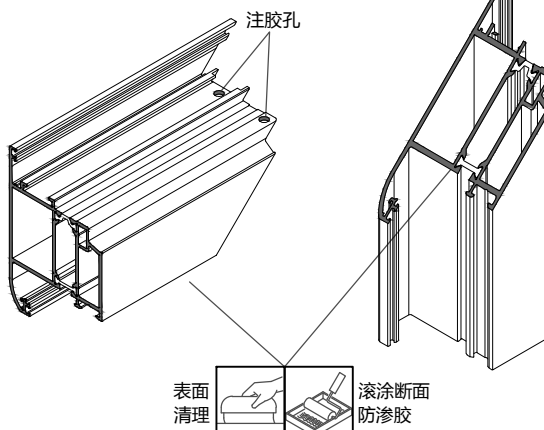


外开扇角部组角连接组装



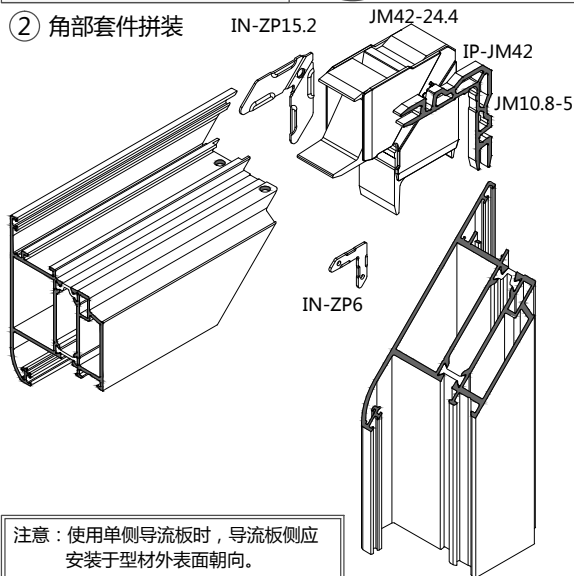
注意：注胶孔仅加工扇上框、下框。

① 表面清理及涂断面防渗胶



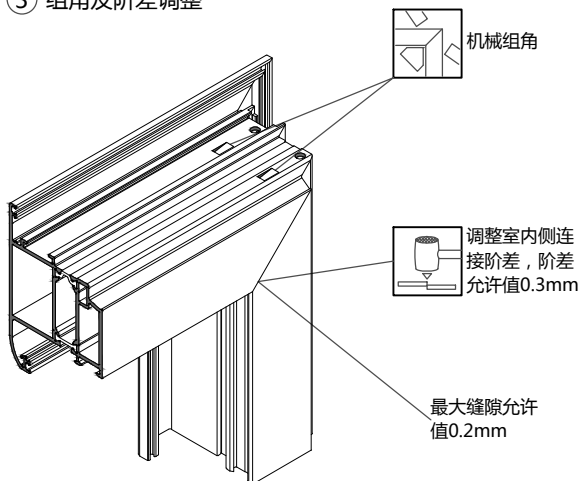
注意：涂断面防渗胶前，把型材断面的切削液、油渍、毛刺等清理干净。

② 角部套件拼装



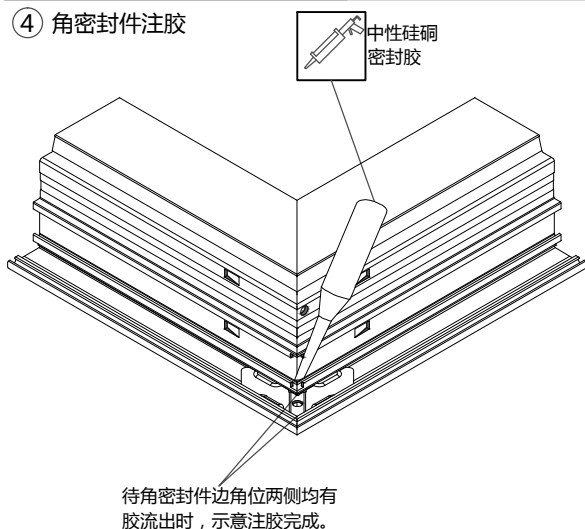
注意：使用单侧导流板时，导流板侧应安装于型材外表面朝向。

③ 组角及阶差调整

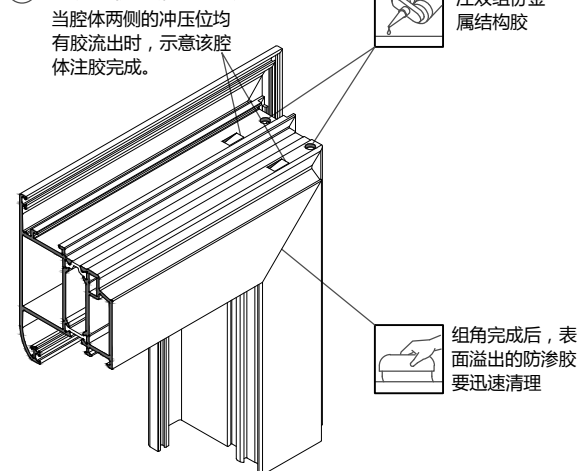


注意：组角完成后，迅速清理干净外溢的断面防渗胶，角部连接要求平整光滑。

④ 角密封件注胶

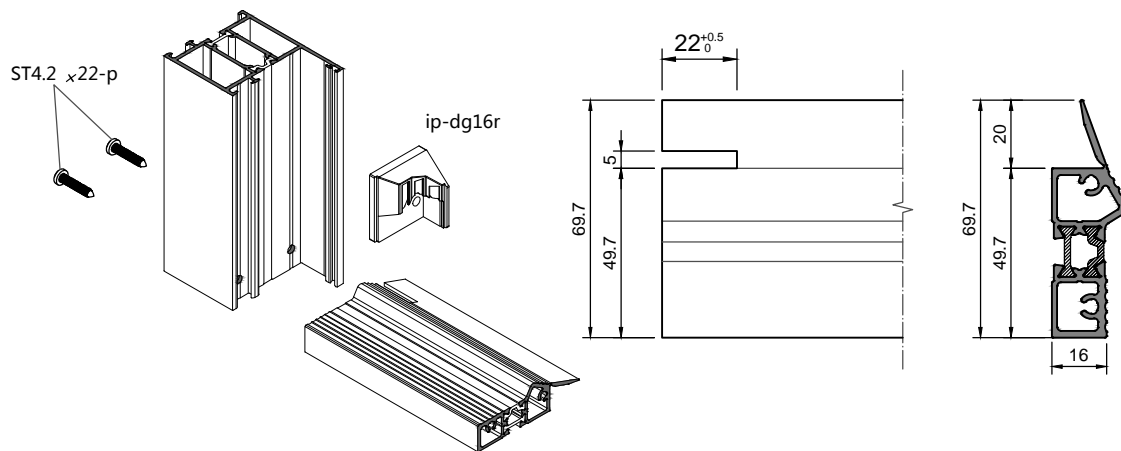


⑤ 注双组份金属结构胶

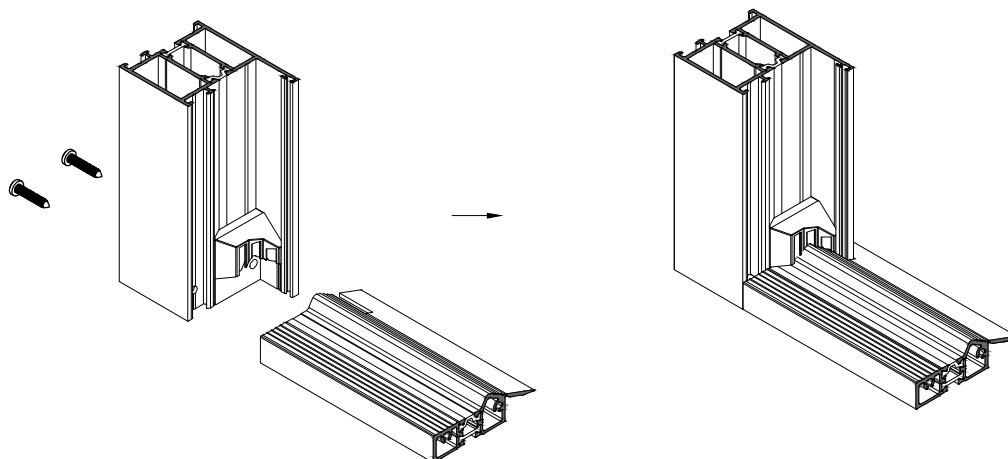


注意：注胶完成后，应及时清理并让窗体静置6-8小时后，方可进行搬运或再作业。

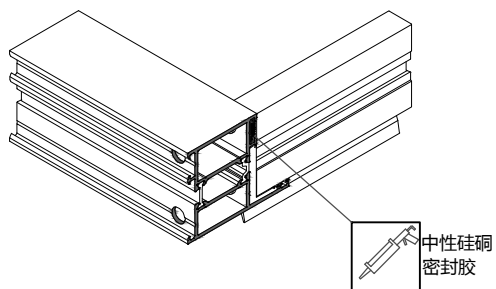
门槛加工连接组装



① 门槛端盖连接组装



② 门槛底部密封处理

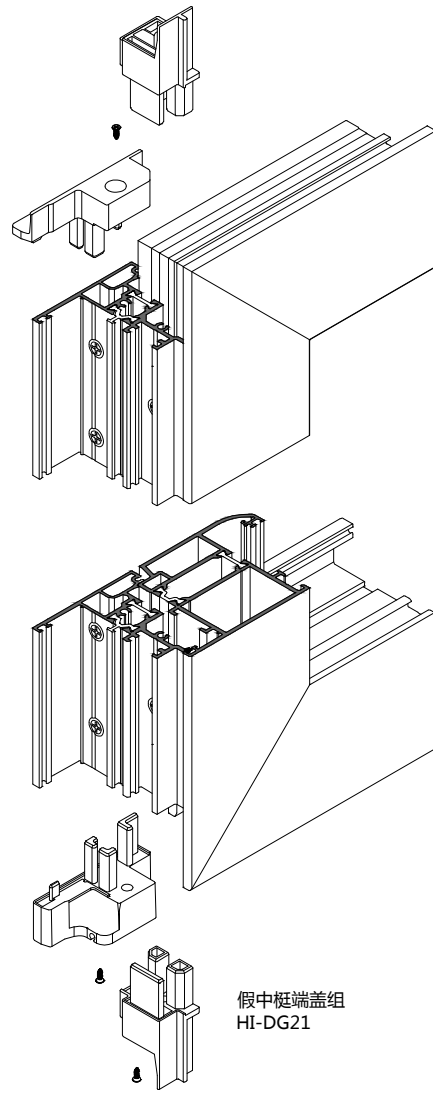
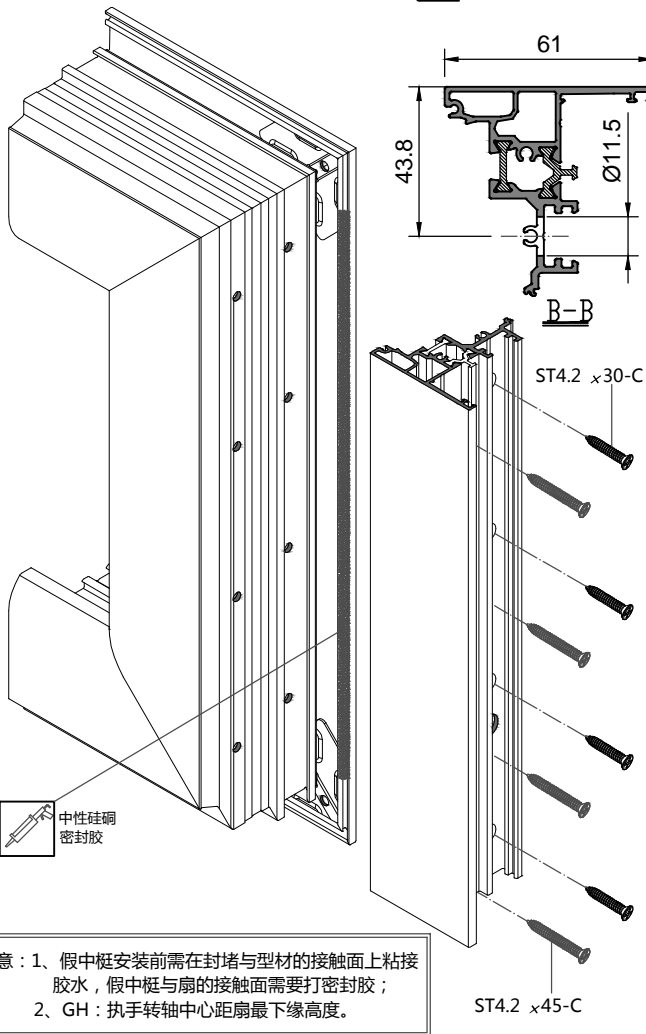
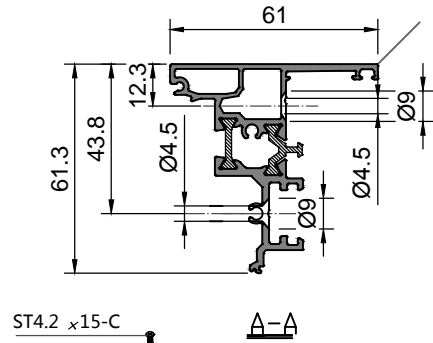
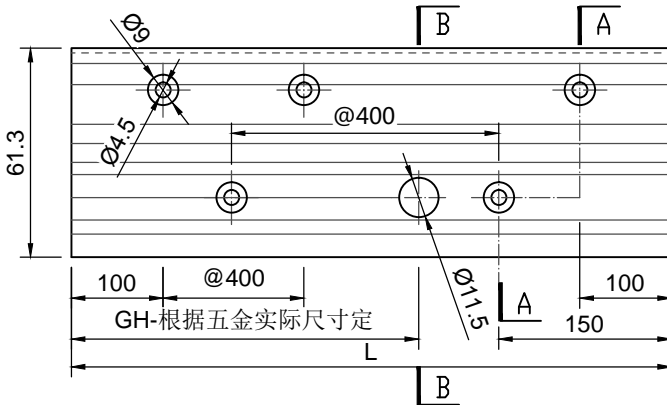
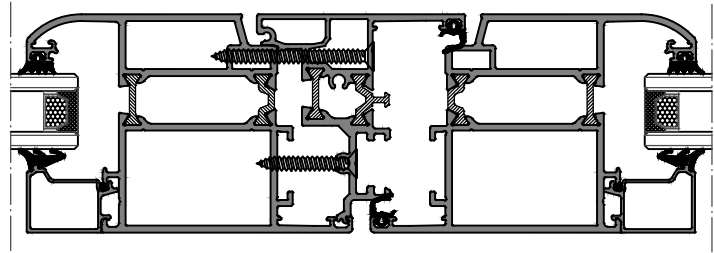
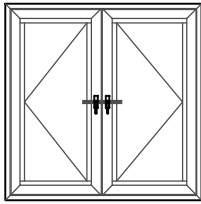


注意：注胶完成后，应及时清理门框与门槛表面多余的胶，保证平整不影响下道工序的安装。



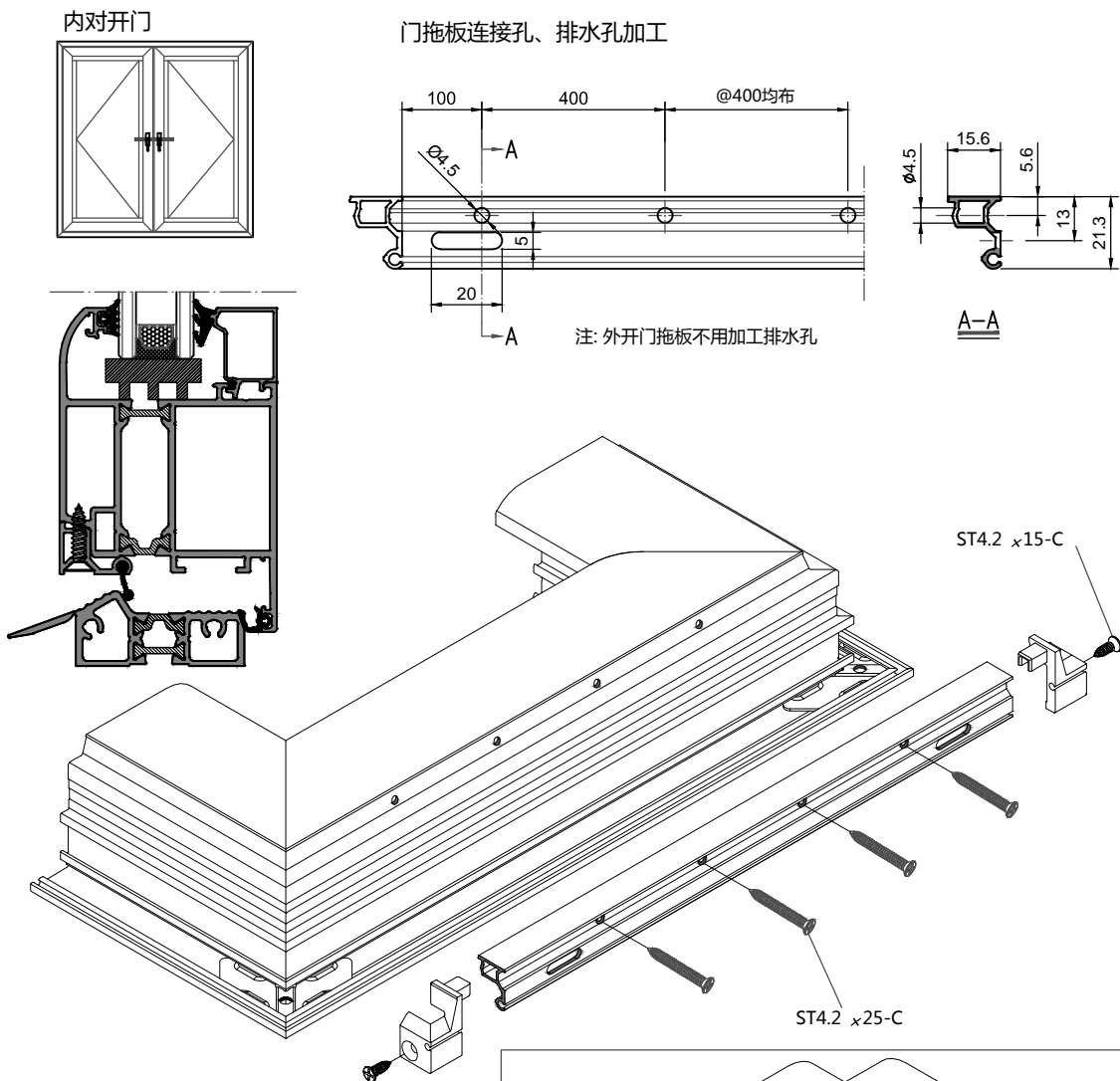
假中挺加工安装示意

内对开门

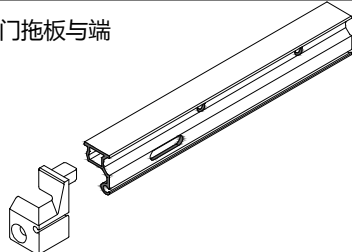


注意：1、假中挺安装前需在封堵与型材的接触面上粘接胶水，假中挺与扇的接触面需要打密封胶；
2、GH：执手转轴中心距扇最下缘高度。

门拖板加工安装示意

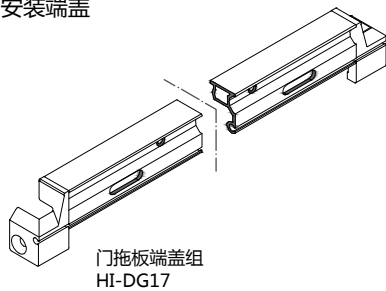


① 门拖板与端

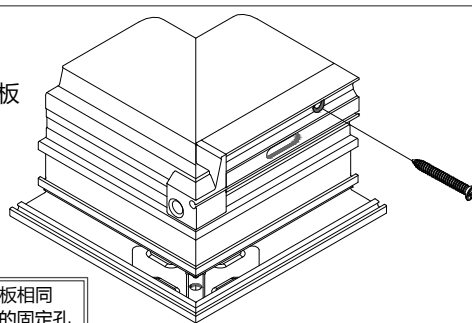


注: 外开门拖板不用加工排水孔

② 安装端盖

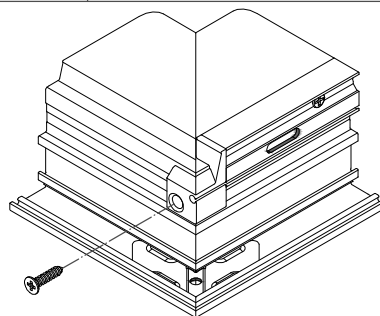


③ 固定门拖板



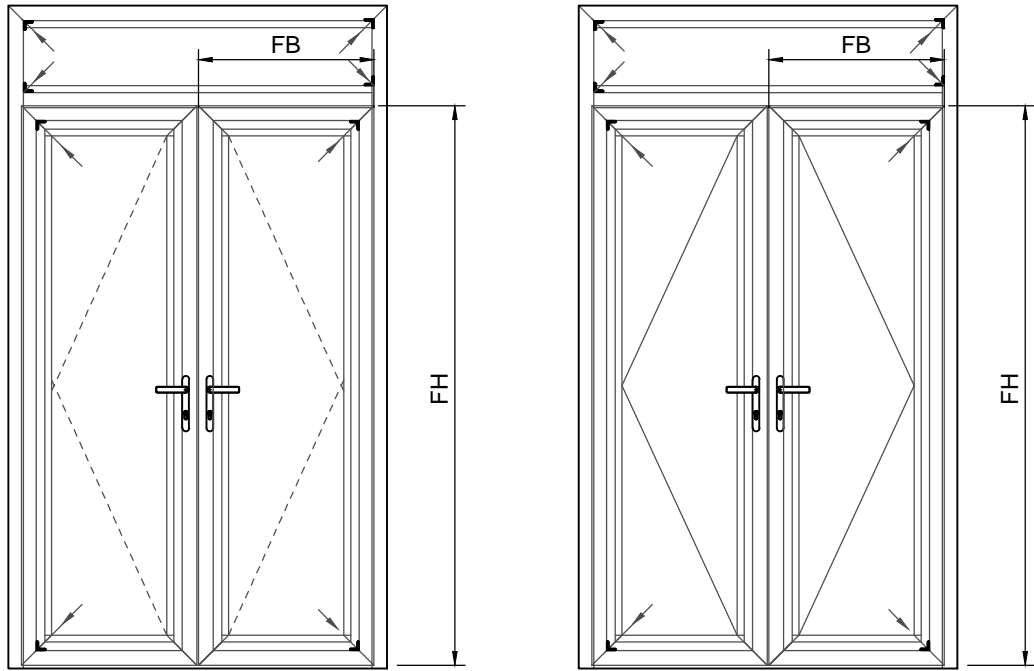
注: 门扇需在门拖板相同位置配钻Ø3.5的固定孔

④ 固定端盖





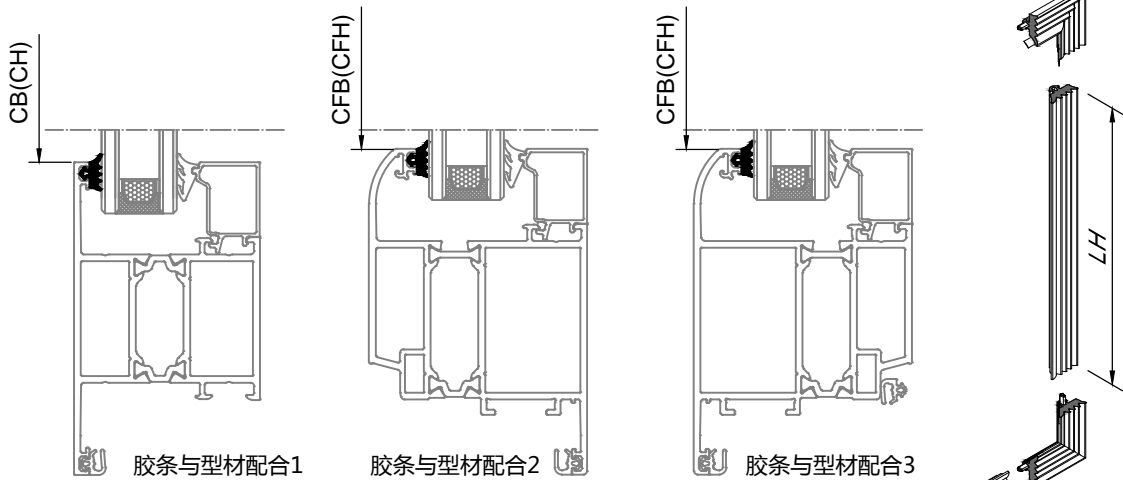
玻外胶条安装示意



外平开门

室外侧玻璃密封胶角安装分布

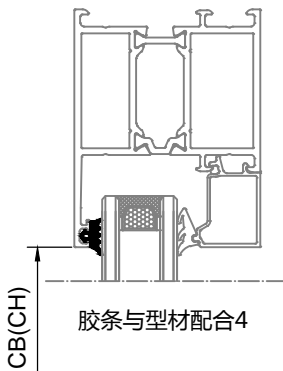
内平开门



胶条与型材配合1

胶条与型材配合2

胶条与型材配合3



胶条与型材配合4

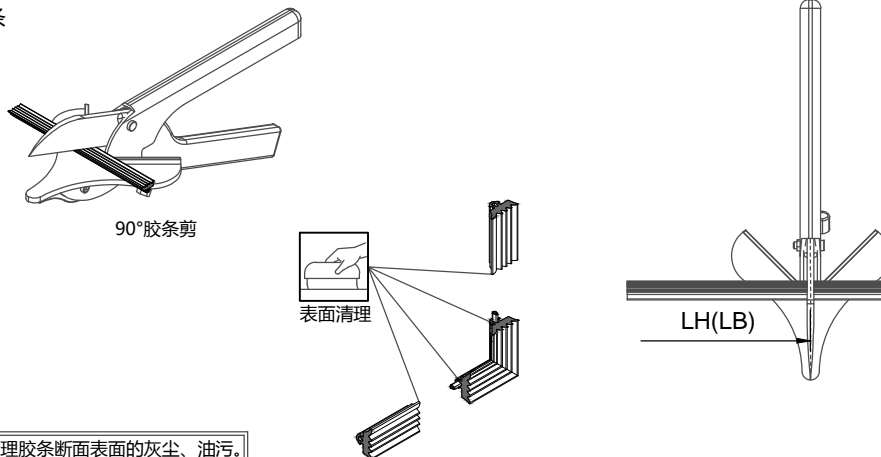
- FB : 门扇最外缘宽度
- FH : 门扇最外缘高度
- CB : 窗框左右悬臂 (窗框最内缘) 端面的水平距离
- CH : 窗框上下悬臂 (窗框最内缘) 端面的垂直距离
- CFB : 窗扇左右悬臂 (窗扇最内缘) 端面的水平距离
- CFH : 窗扇上下悬臂 (窗扇最内缘) 端面的垂直距离

- L : 胶条理论裁剪长度
- $LB = CB(CFB) - 2 \times 20$
- $LH = CH(CFH) - 2 \times 20$

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

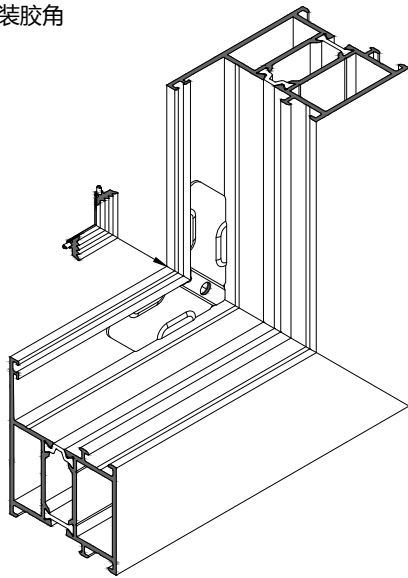
注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

① 裁剪胶条

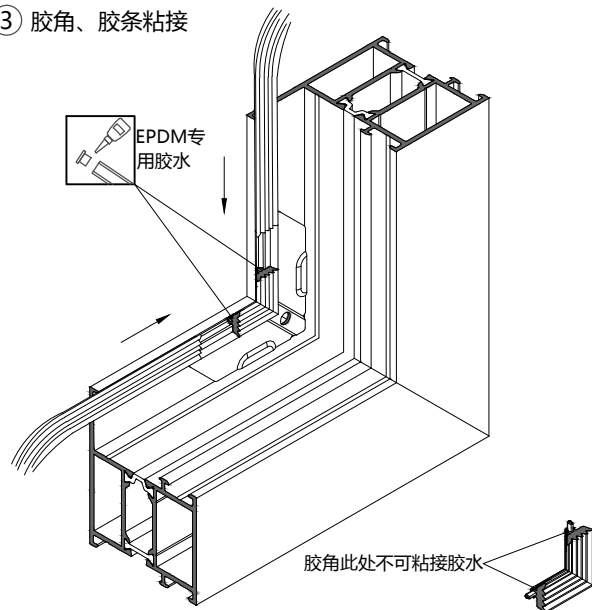


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

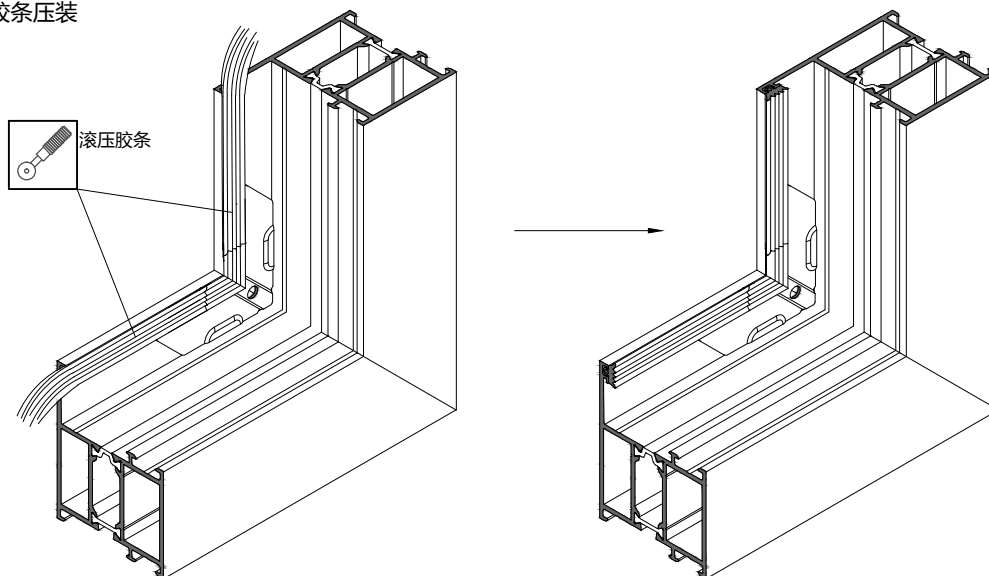
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



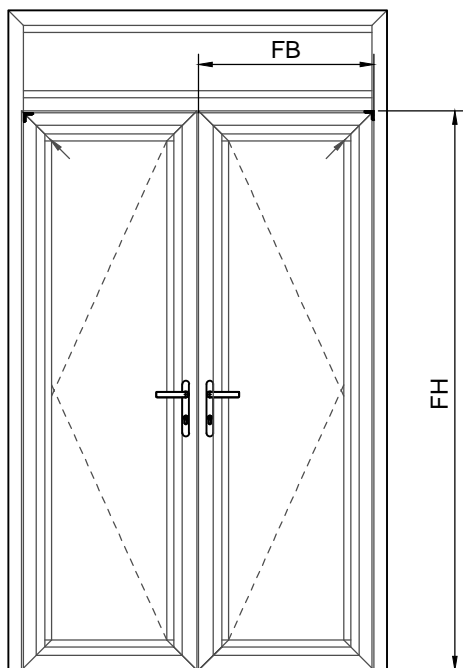
④ 胶条压装



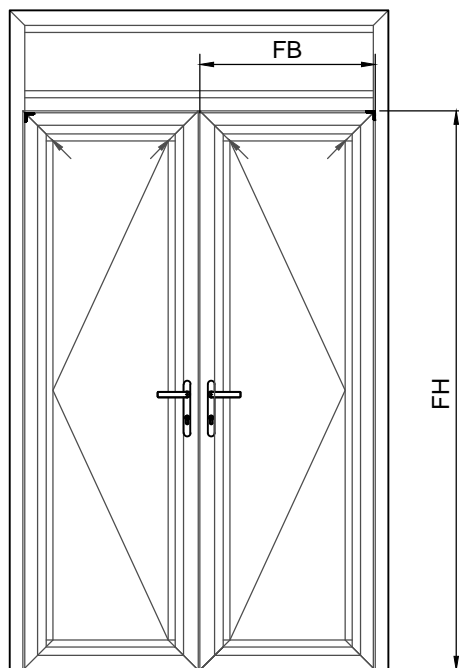
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



框止口密封胶条安装示意



外平开门



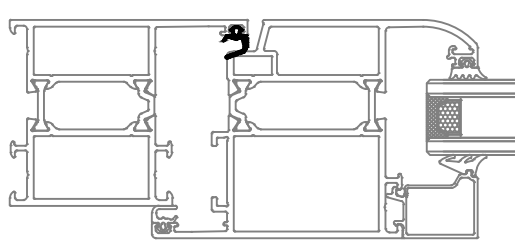
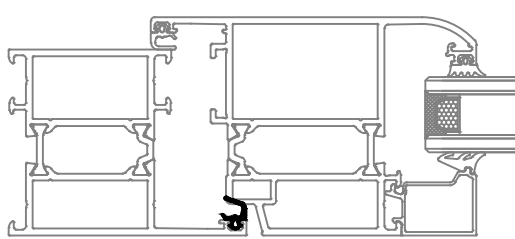
内平开门

止口胶角安装分布

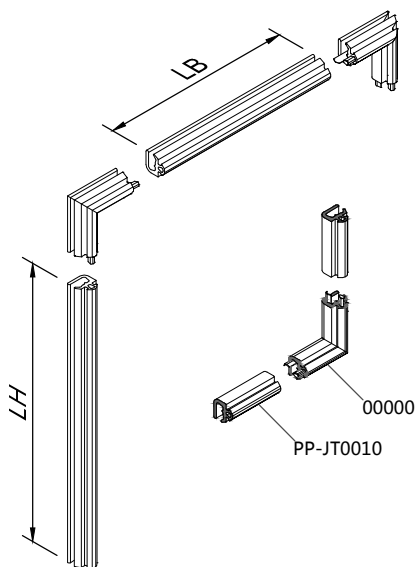
L: 胶条理论裁剪长度
LB=FB-2X25

FB: 窗扇最外缘宽度
FH: 窗扇最外缘高度

注意: 胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题, 保证密封性。

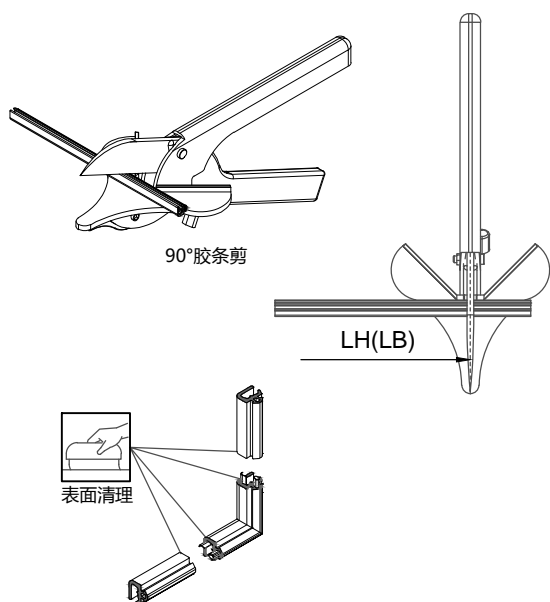


胶条与型材配合



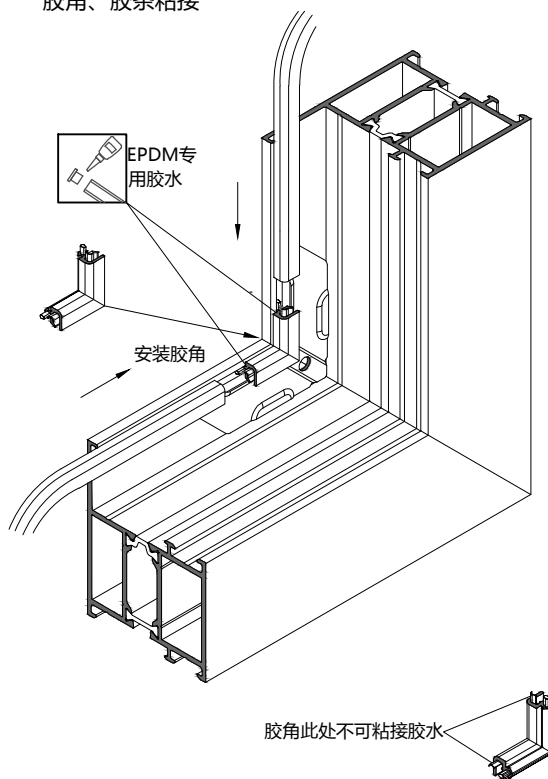
L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

① 裁剪胶条



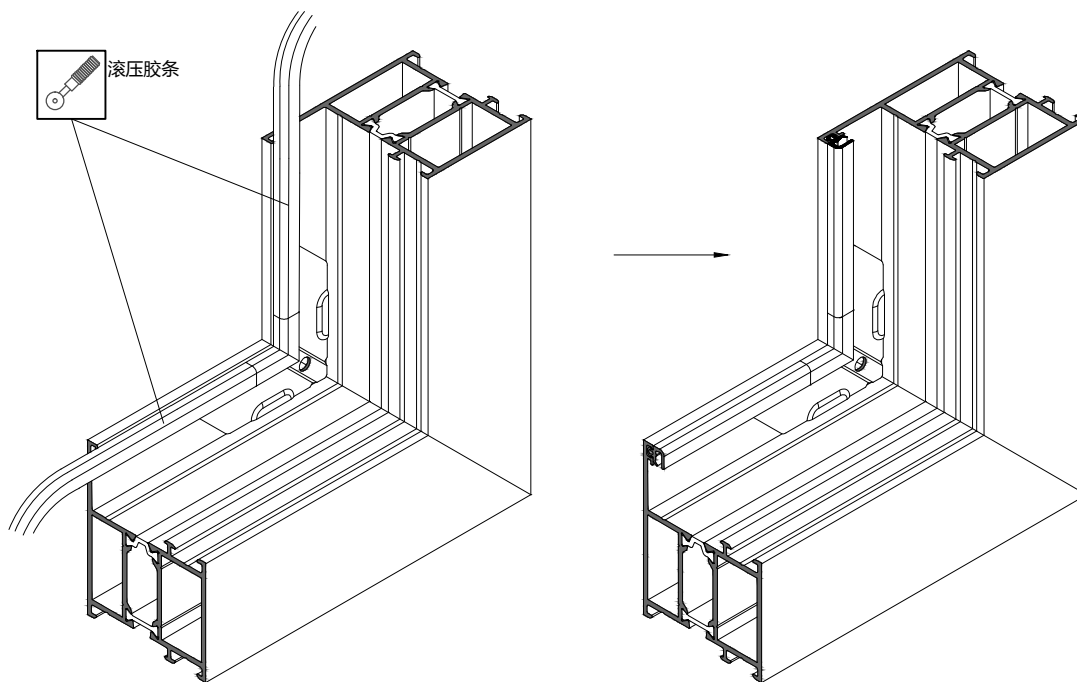
② 安装胶角

胶角、胶条粘接



注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

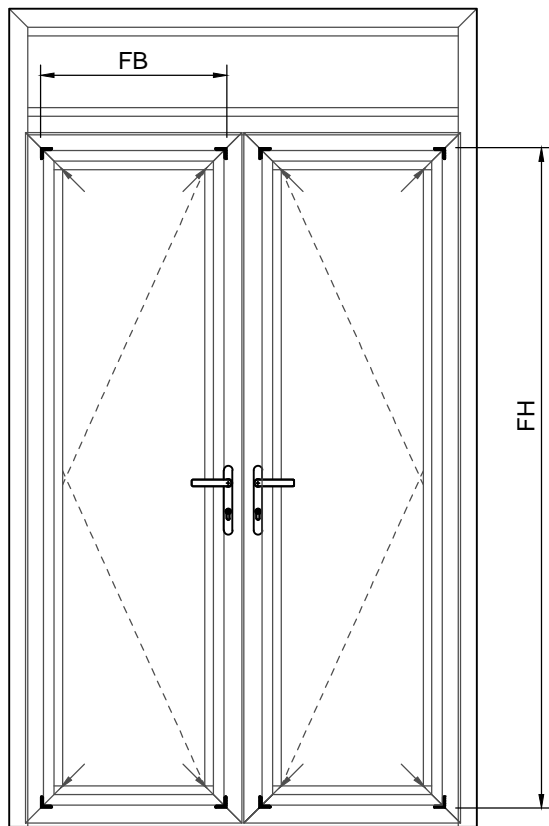
③ 胶条压装



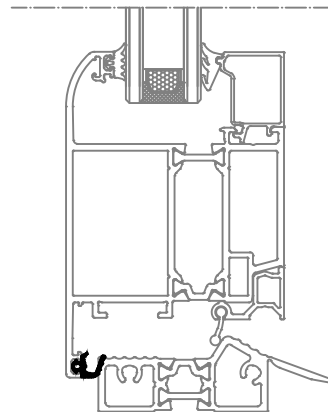
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



外开扇止口密封胶条安装示意



止口胶角安装分布



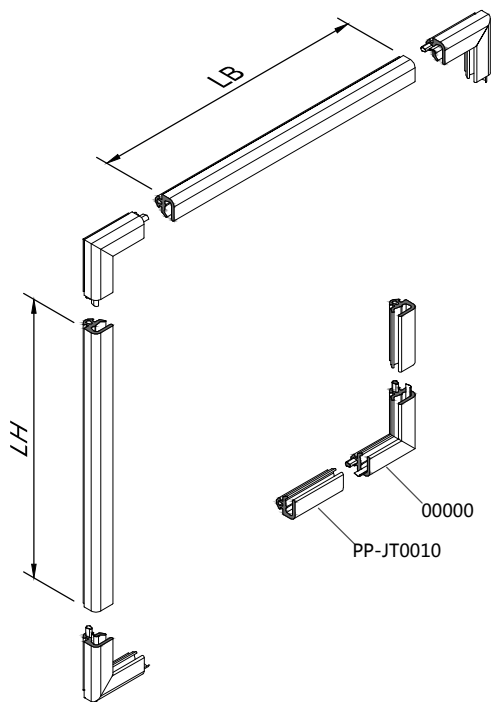
胶条与型材配合

FB :窗扇最外缘宽度
FH:窗扇最外缘高度

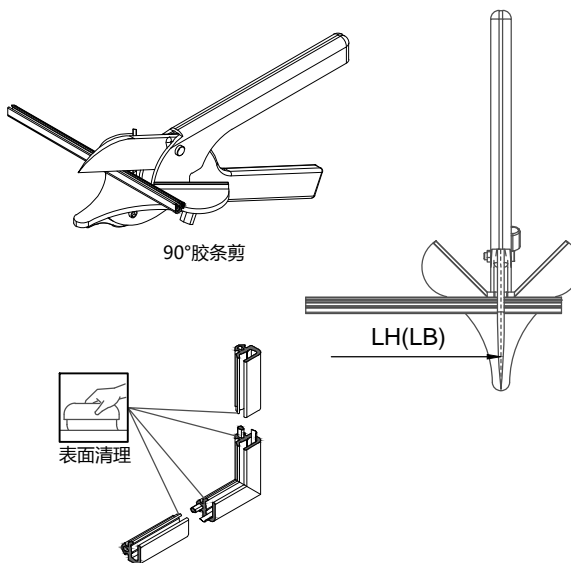
L : 胶条理论裁剪长度
LB=FB-2X25
LH= FH-2X25

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。

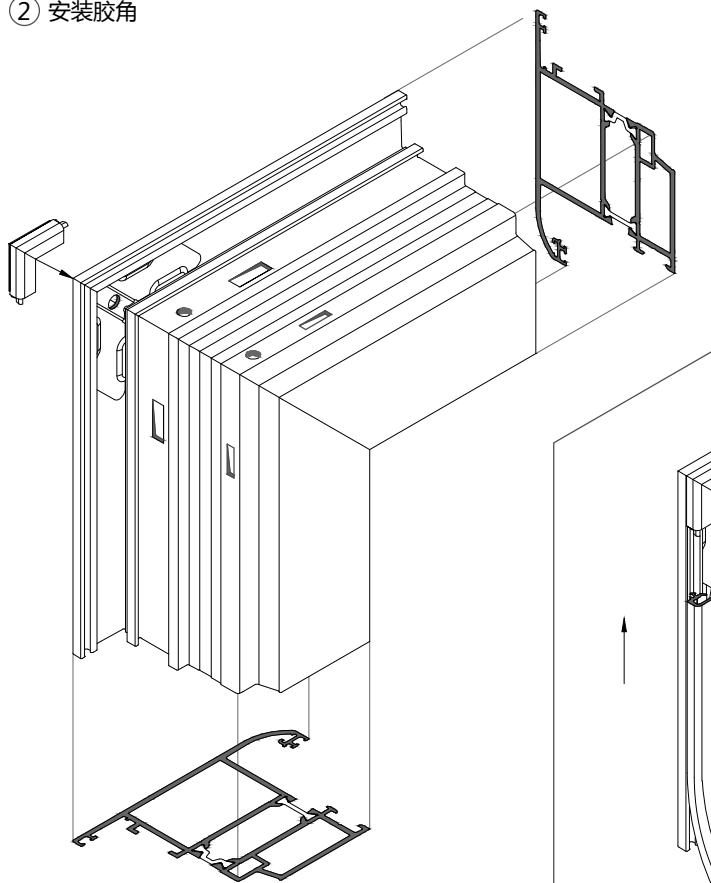


① 裁剪胶条

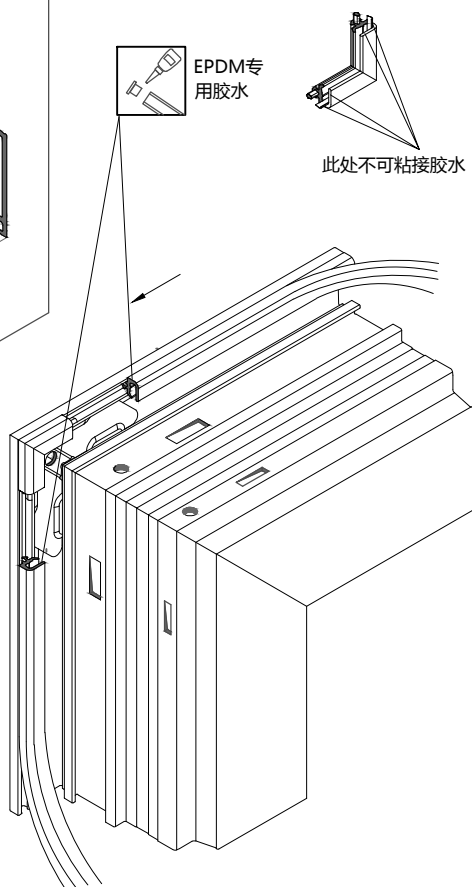


注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

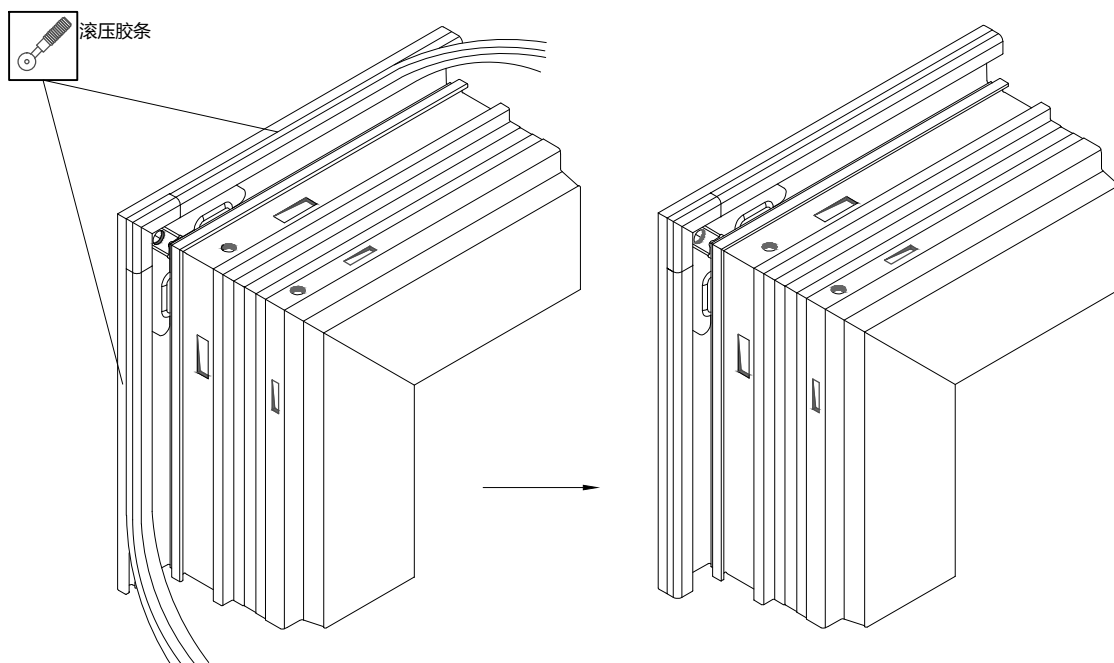
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



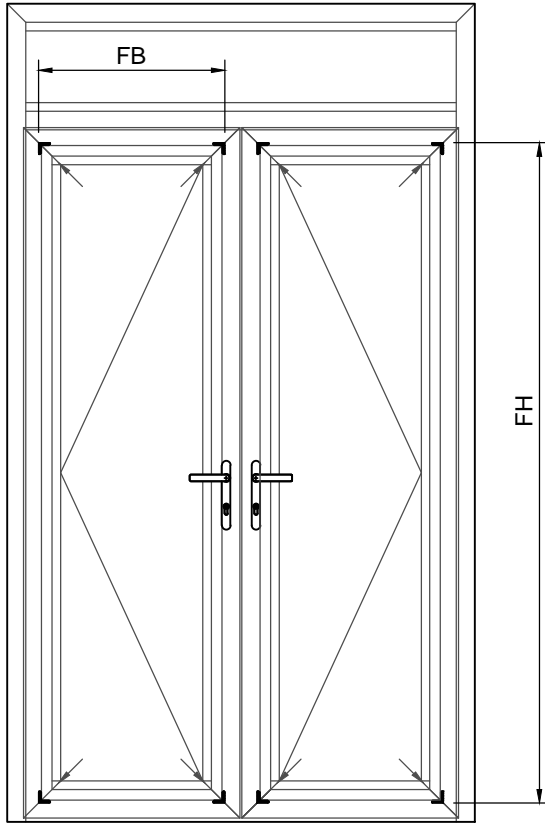
④ 胶条压装



注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。

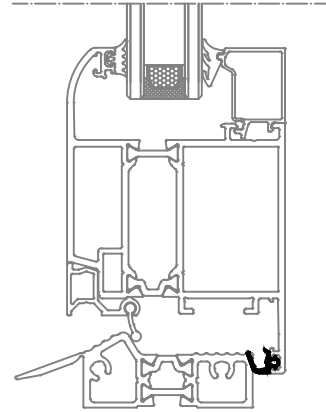
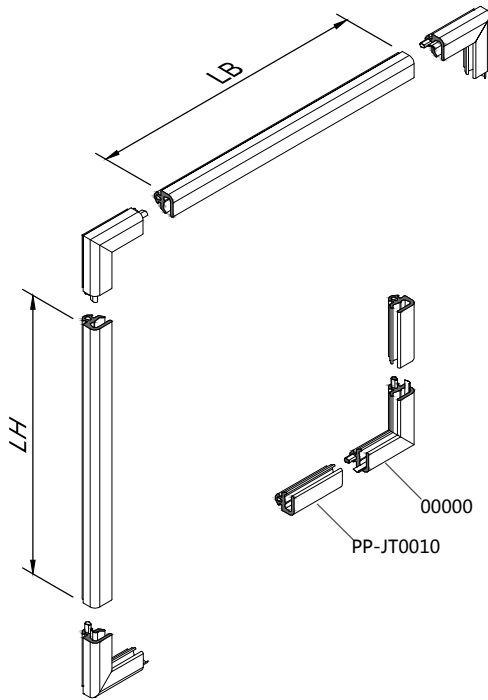


内开扇止口密封胶条安装示意



止口胶角安装分布

注意：胶条应根据当地的环境制作温度及使用温度来进行预长裁剪以补偿安装后的胶条收缩问题，保证密封性。



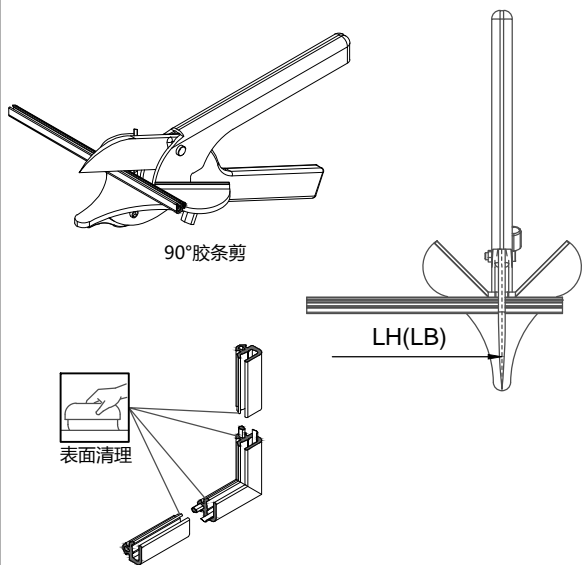
胶条与型材配合

FB:窗扇最外缘宽度
FH:窗扇最外缘高度

L: 胶条理论裁剪长度
LB=FB-2X25
LH=FH-2X25

L	裁剪公差	裁剪工具
0-1000mm	+6mm -0	
>1000-2000mm	+10mm +6mm	
>2000mm	+0.5% -0	

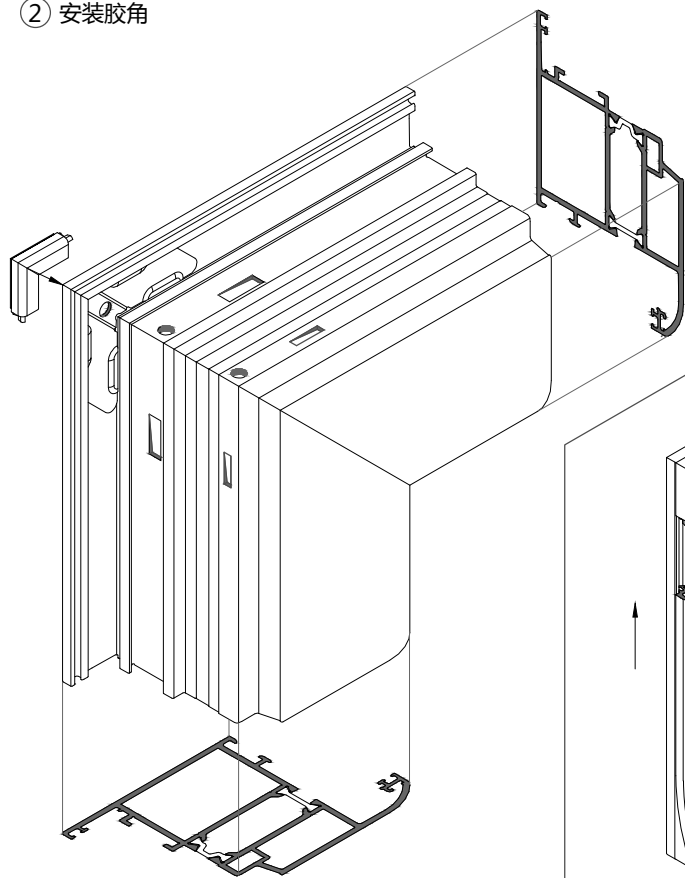
① 裁剪胶条



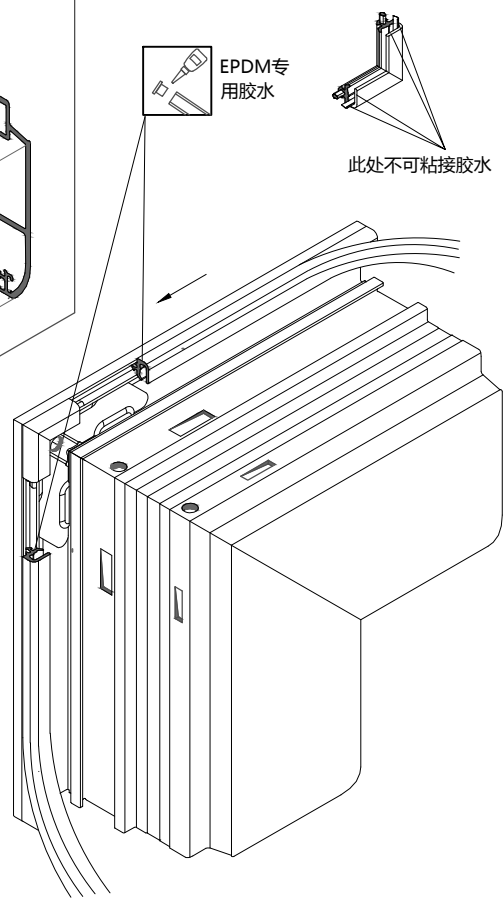
表面清理

注意：安装前清理胶条断面表面的灰尘、油污。

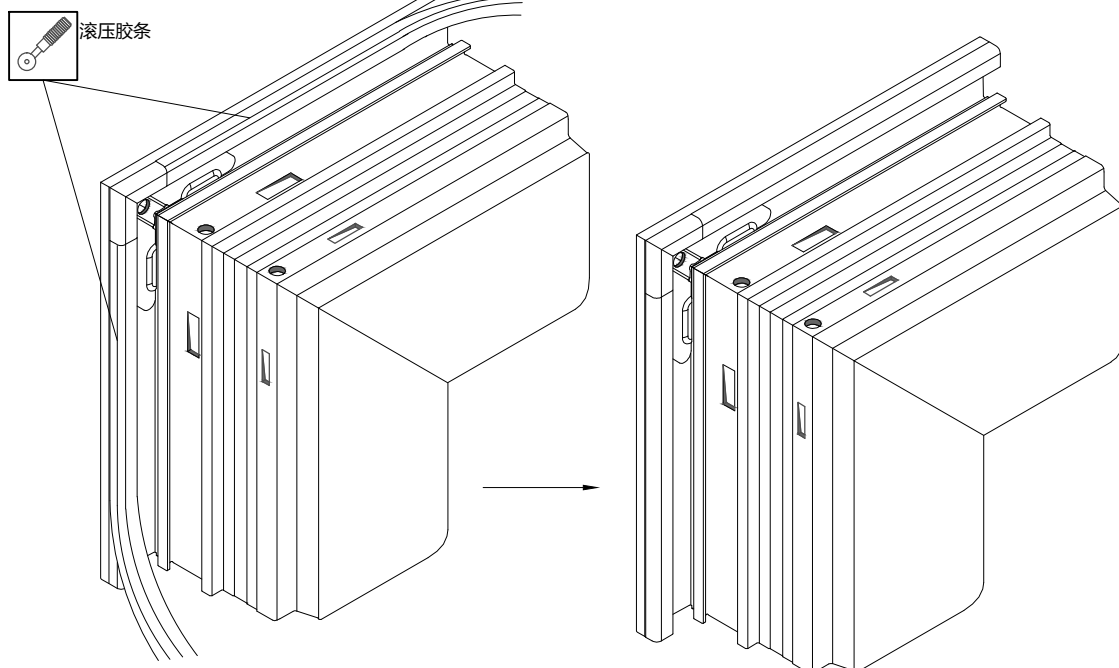
② 安装胶角



③ 胶角、胶条粘接



④ 胶条压装



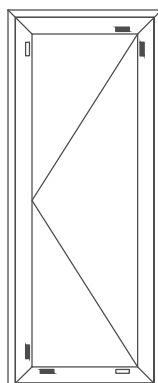
注意：胶条应待粘接口粘接牢固后才进行滚压。



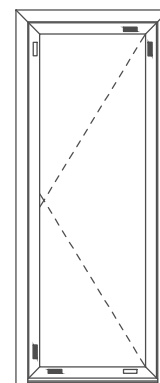
玻璃面板安装

窗型玻璃垫块使用分布

- 支撑位：主要承力作用
- 填充位



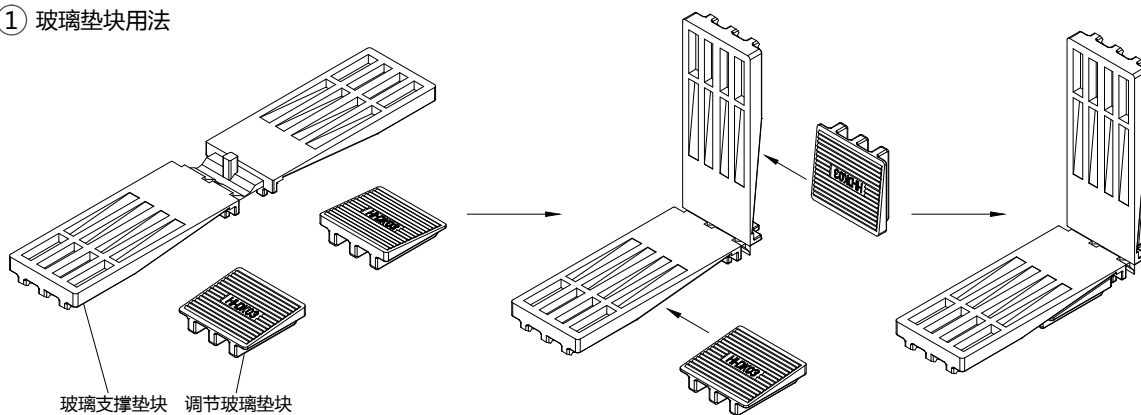
内平开门



外平开门

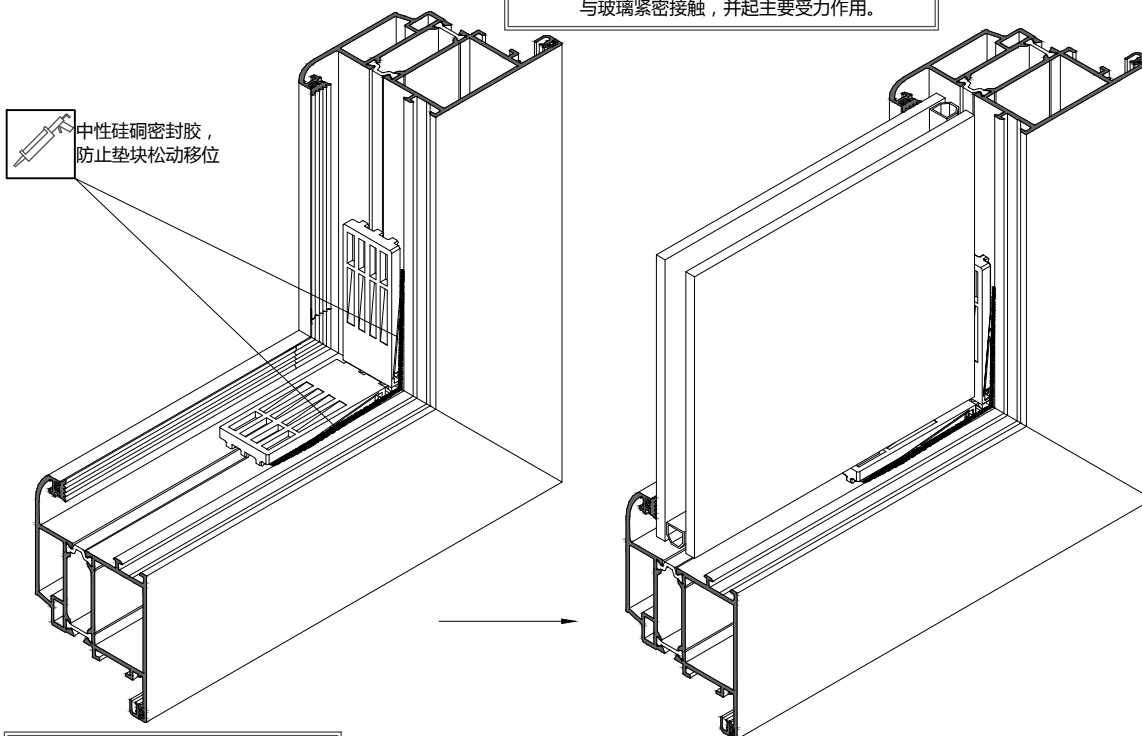
注意：为了保证门窗使用功能和密封效果达到最佳状态，玻璃安装时，玻璃垫块的安装位置应根据窗型分格需求，严格按照分布图来进行正确的选择。

① 玻璃垫块用法



② 玻璃面板安装步骤

注意：支撑位安装时，调节玻璃垫块要塞紧，保证与玻璃紧密接触，并起主要受力作用。

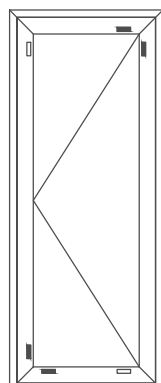


注意：垫块粘胶时，防止胶流入压线槽口从而影响了玻璃压线的安装。

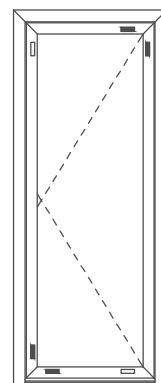
玻璃面板安装

窗型玻璃垫块使用分布

- 支撑位：主要承力作用
- 填充位



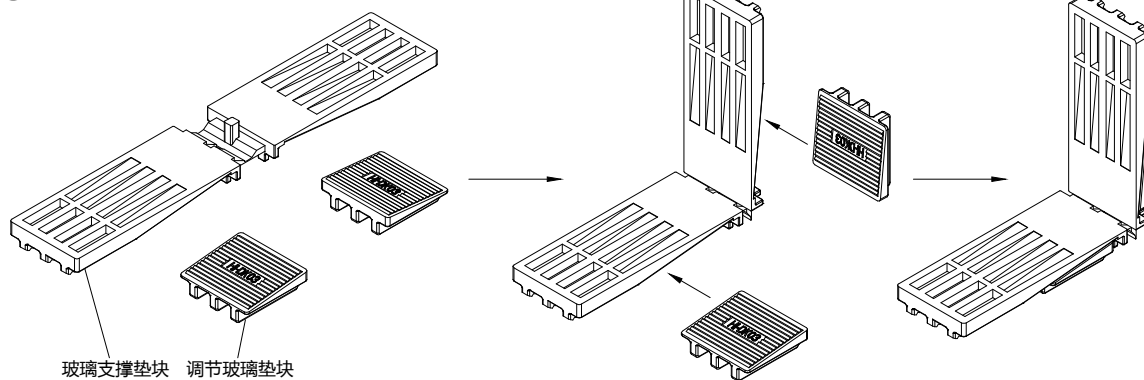
内平开门



外平开门

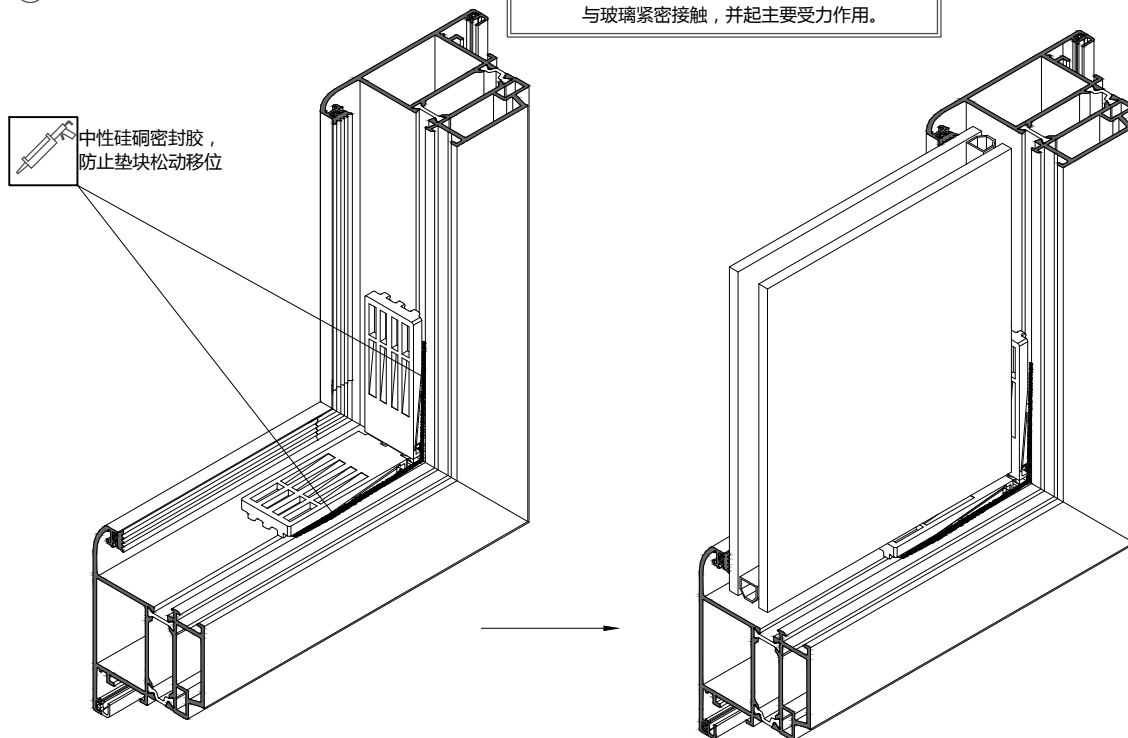
注意：为了保证门窗使用功能和密封效果达到最佳状态，玻璃安装时，玻璃垫块的安装位置应根据窗型分格需求，严格按照分布图来进行正确的选择。

① 玻璃垫块用法



② 玻璃面板安装步骤

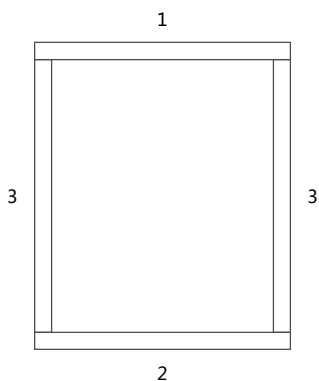
注意：支撑位安装时，调节玻璃垫块要塞紧，保证与玻璃紧密接触，并起主要受力作用。



注意：垫块粘胶时，防止胶流入压线槽口从而影响了玻璃压线的安装。



玻璃压线安装

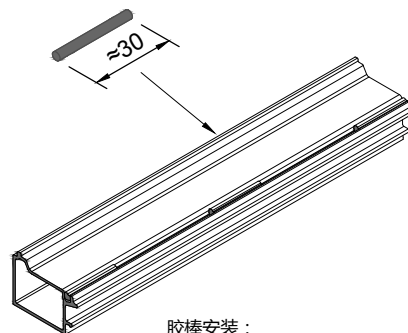


玻璃压线安装顺序：1-2-3(先上下，后左右)

L：玻璃压条实际裁剪长度

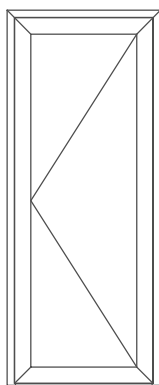
L	公差
≤2000mm	+0.02mm -0
>2000mm	+0.03mm -0

胶棒：φ2.5

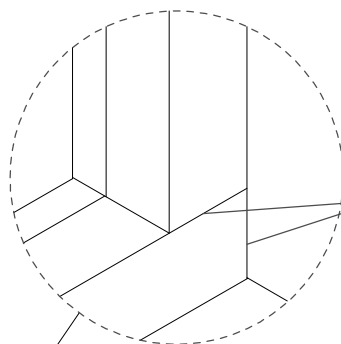


胶棒安装：

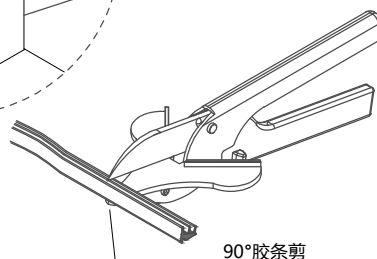
- 玻璃压条两端各装一段胶棒。
- 当L>800mm时，应根据扣压的松紧程度安装多根胶棒，建议两胶棒之间的安装位置尺寸X≤400。



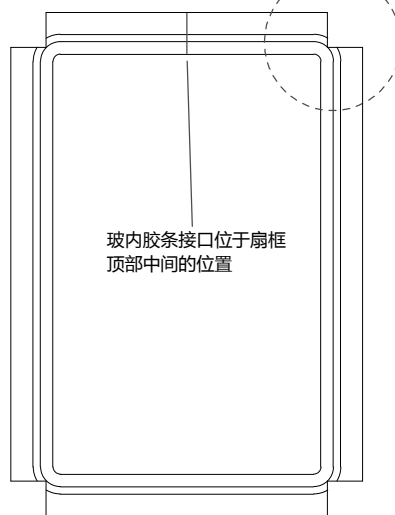
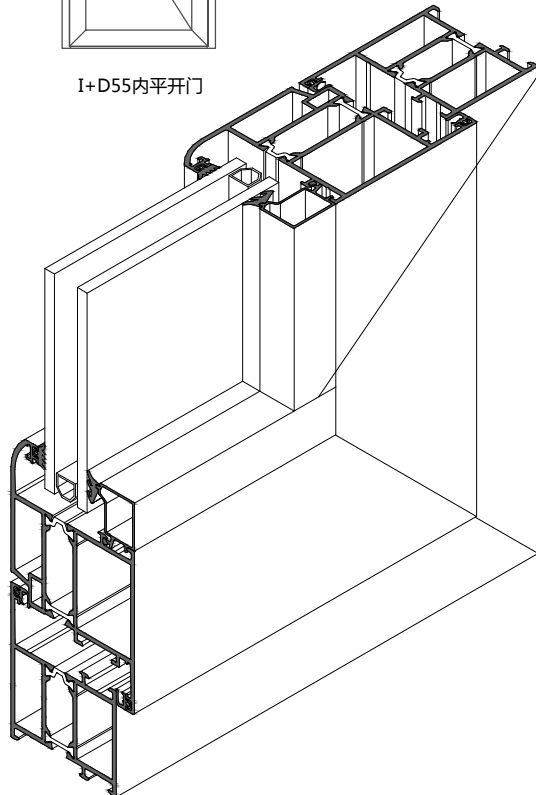
I+D55内平开门



搭接缝要求≤0.2mm



90°胶条剪



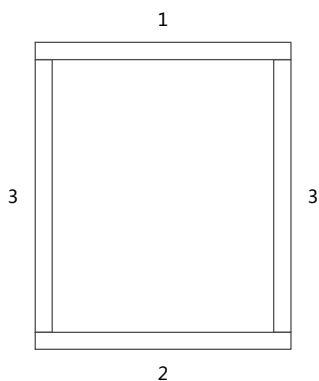
玻内胶条接口位于扇框顶部中间的位置



90°转角切割点

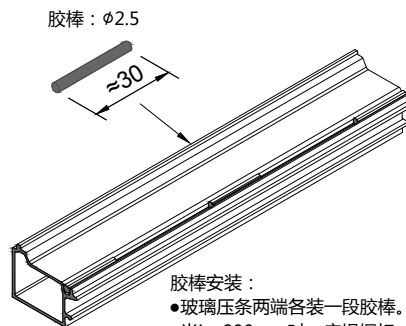
注意：玻璃压条应根据对其相应的安装位置处进行实际测量的尺寸进行配切。

玻璃压线安装



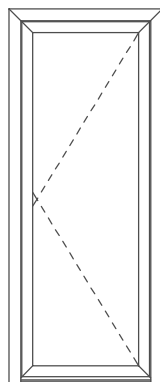
L: 玻璃压条实际裁剪长度

L	公差
≤2000mm	+0.02mm -0
>2000mm	+0.03mm -0

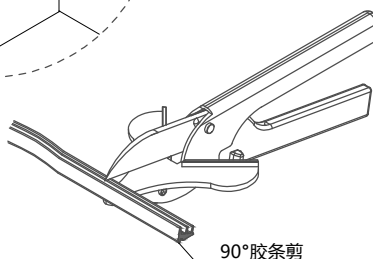
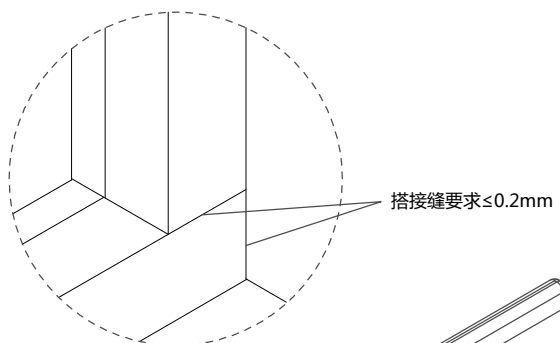
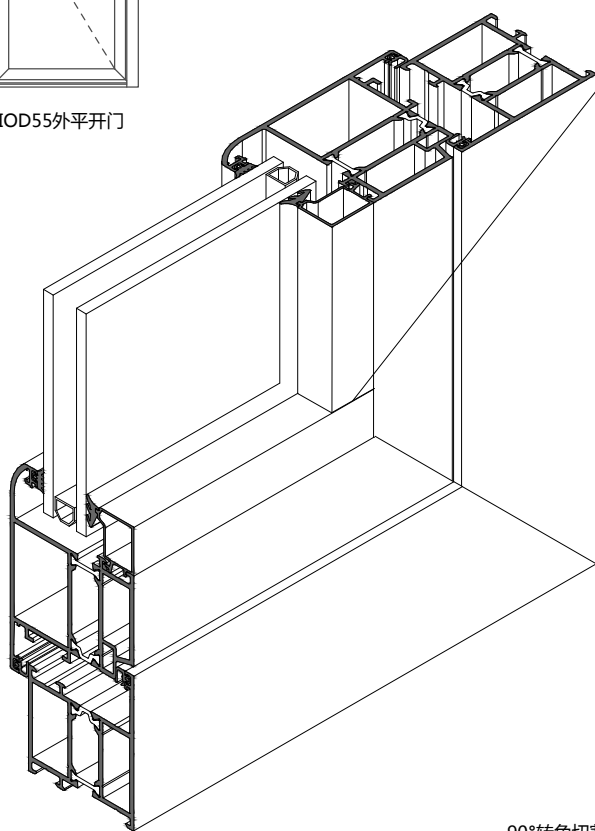


- 胶棒安装：
- 玻璃压条两端各装一段胶棒。
 - 当L>800mm时，应根据扣压的松紧程度安装多根胶棒，建议两胶棒之间的安装位置尺寸X≤400。

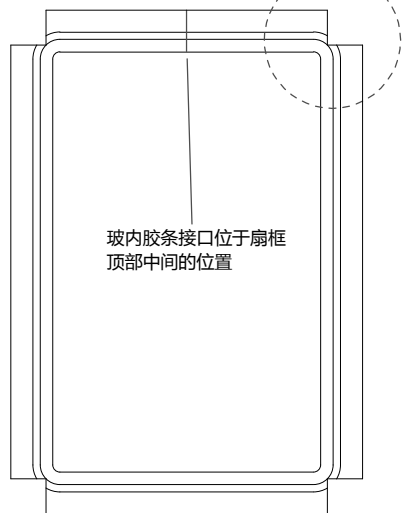
玻璃压线安装顺序：1-2-3(先上下，后左右)



IOD55外平开门

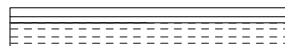


90°胶条剪



玻内胶条接口位于扇框顶部中间的位置

90°转角切割点



注意：玻璃压条应根据对其相应的安装位置处进行实际测量的尺寸进行配切。