

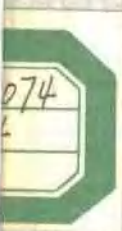
铝及铝、镁合金
DQ 挤压型材图册

CATALOGUE OF ALUMINIUM,
ALUMINIUM AND MAGNESIUM ALLOY
EXTRUDED PROFILES OF DQ SERIES

东北轻合金加工厂

North-east light alloy fabrication plant

一九八六



铝 及 铝、镁 合 金

DQ挤压型材图册

东 北 轻 合 金 加 工 厂

一 九 八 六

前 言

一九八六年十一月五日，是我厂——新中国第一个大型铝及铝、镁合金加工厂开工生产三十周年。值此厂庆之际，将我厂1981年7月1日以后开模生产的各种用途的挤压型材图纸汇编成册，与1984年出版的《铝及铝、镁合金挤压型材图册》配套，为型材使用部门、设计单位、科研部门以及大专院校等用户服务。我们相信，本图册能为设计、选材、订货等方面带来方便。

我厂经过三十年来的不断革新、改造，开展工艺研究、质量攻关等技术组织措施，特别是在党的十一届三中全会后一系列方针、政策指引下，经过全面整顿，有计划地引进国外先进设备和技术，使我厂产品的品种、规格、状态不断扩大，质量不断提高，基本满足了国家各工业部门对产品的各种技术要求，深受国内外用户的称赞。由于工厂推行了现代化管理，在生产、技术、经营、管理等方面运用了现代技法，加强全面质量管理，因此在国家开展创优质名牌产品活动中，我厂生产的建筑型材获得了国家级金牌奖：自动线型材等获得了省级优质奖。

在本图册收入的近五百种挤压型材中，大部分是铝门窗、柜台、展架及近年来引进国外先进技术和装备所需的型材。由此也展现了我国实行“对外开放，对内搞活”政策以来，各行各业锐意改革、大干四化的画卷。

鉴于本图册是由诸多订货单位的型材图纸汇编而成，故有些图纸在绘制上不够规范，虽经我们进行了大量地修正，但仍会有不尽完善和遗漏之处。望各行各业的工程技术人员及广大用户，多多惠赠宝贵意见。

东北轻合金加工厂

一九八六年

DQ 挤压型材图册编制说明

一、本图册中的挤压型材均为“DQ”图号，为我厂独家生产的产品。“DQ”为东北轻合金加工厂中的“东轻”的汉语拼音字头。“DQ”后的阿拉伯数字是根据签图的时间先后排列的顺序号。

二、本图册的型材图号，自DQ 1编至DQ917，收入近500种挤压型材，其中包括门窗、柜台和展架以及建筑用等型材，同时也收入了其它工业部门所用的型材。

三、本图册中的型材，均为1986年3月1日以前签图或改图后生产的产品。如在1986年3月1日后对其中的型材进行图纸修改，则应以修改后的型材图纸为准。

四、遇有下列情况之一的图纸，这次汇编时没有收入：

- 1、凡用户于1984年1月1日前签图，但至本图册汇编时仍未订货的；
- 2、用户于1984年1月1日后签图，至今未订货，且图纸有问题的；
- 3、图纸经过改进，已被另一种型材代替的。

五、本图册在汇编中，对有共性的技术要求，做了如下处理：

- 1、未注合金材料及状态者，均为LD31 RCS（即6063 T₅）；
- 2、未注技术条件者，按GB5237—85《铝合金建筑型材》国家标准执行；
- 3、未注公差尺寸不检查，括号里的尺寸为参考尺寸，不检查；
- 4、型材周边外侧的细虚线，表示型材的装饰面。

六、原图中YB615—66《铝及铝合金挤压型材》部颁标准和Q/Q410—78（84）《LC9合金热挤压型材》企业标准，升为GB222—84《铝及铝合金热挤压型材》国家标准；Q/Q450—80（84）《铝合金建筑型材》企业标准，升为GB5237—85《铝合金建筑型材》国家标准。

七、Q/QC401—81（84）《LC12合金热挤压型材》为和用户签订的技术协议。

八、本图册可以和型材图纸同样使用，既可用于生产厂设计、生产、检查，又可作为用户验收、选材等用。

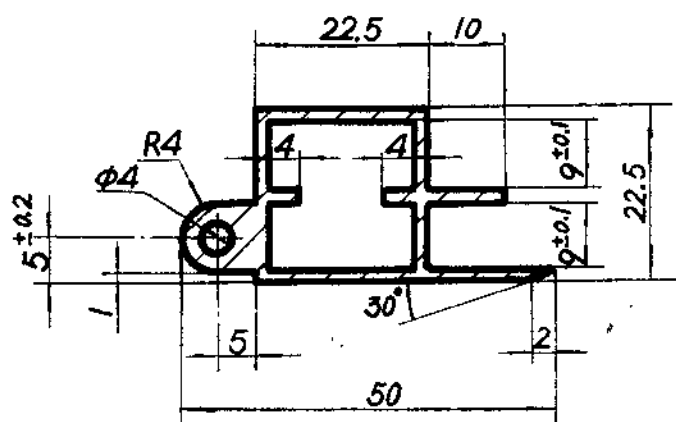
九、为方便用户选择经济适用的挤压型材，特在附录中编写了“东北轻合金加工厂挤压型材用途参照表”，推荐了三十八种用途的型材以供参考。

东北轻合金加工厂

技术处

一九八六年七月

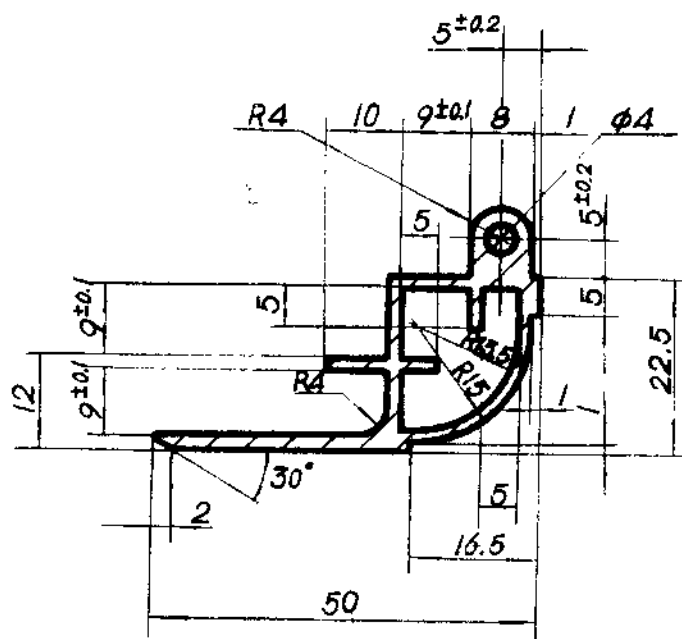
D Q 1



注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。
②未注壁厚均为1.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
2.17	0.586

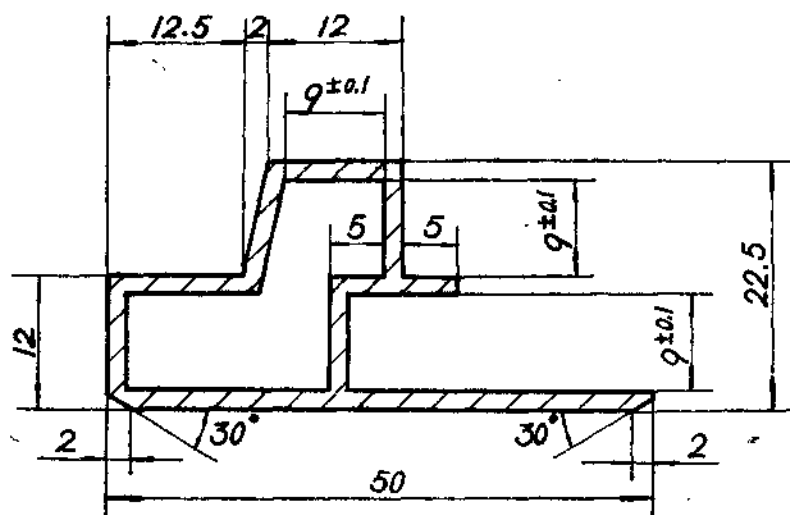
D Q 2



注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。
②未注壁厚均为1.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
2.16	0.583

D Q 3

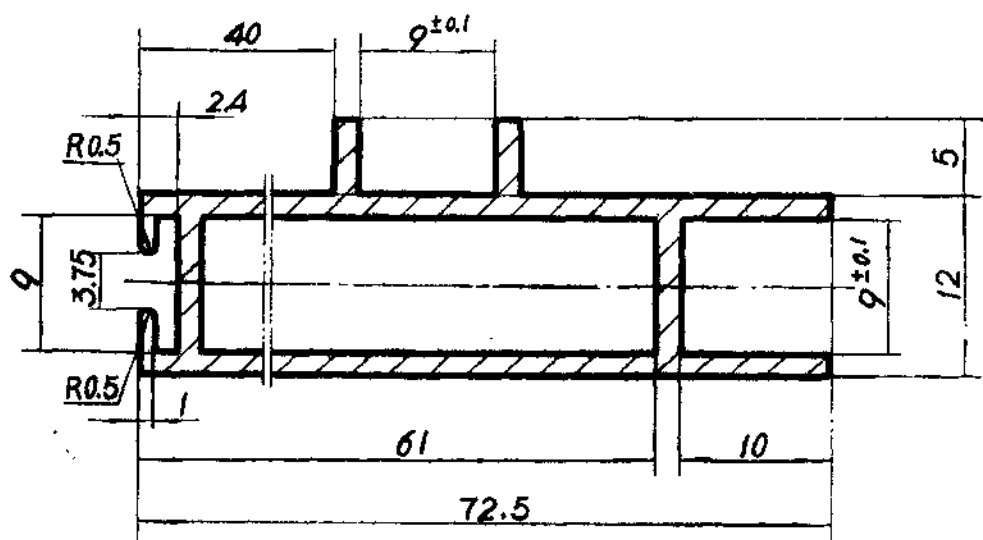


注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

②壁厚均为1.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
1.85	0.5

D Q 4

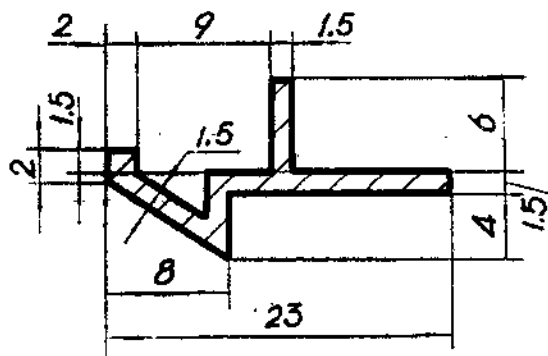


注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

②未注壁厚均为1.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
2.6	0.7

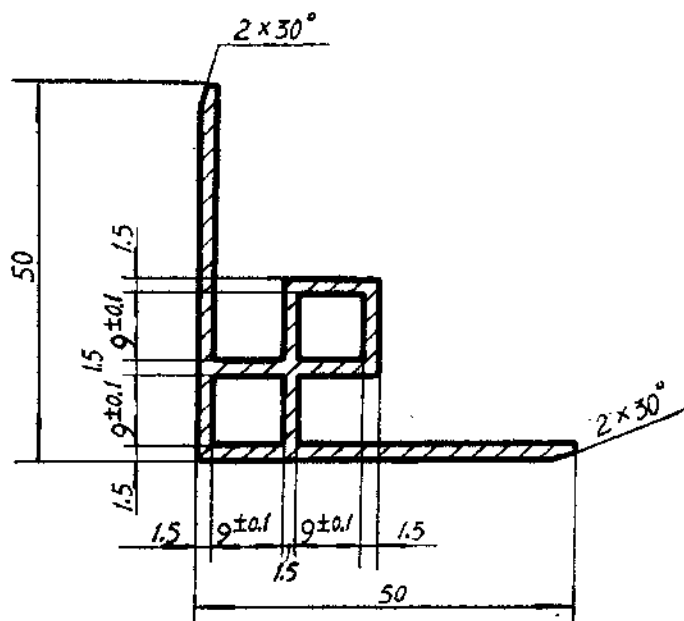
D Q 5



注：未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
0.6	0.162

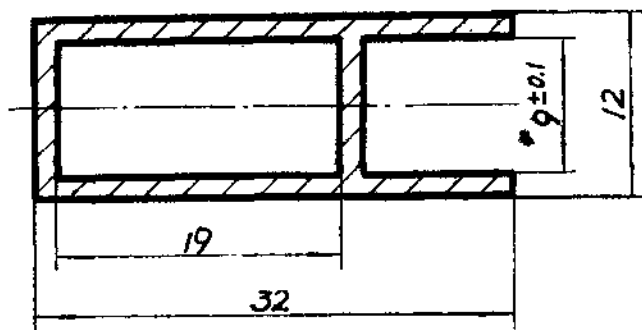
D Q 6



注：未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
2.4	0.648

D Q 7

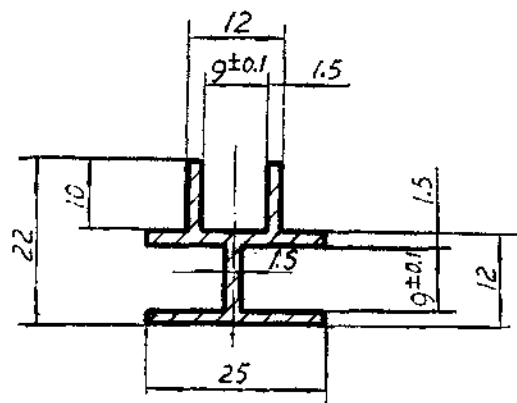


注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

②壁厚均为1.5毫米。

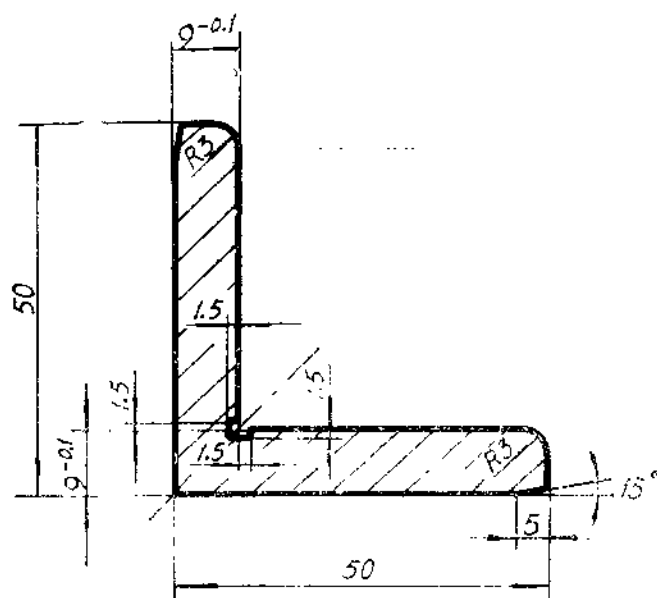
F 厘米 ²	G 公斤/米
1.23	0.332

D Q 8



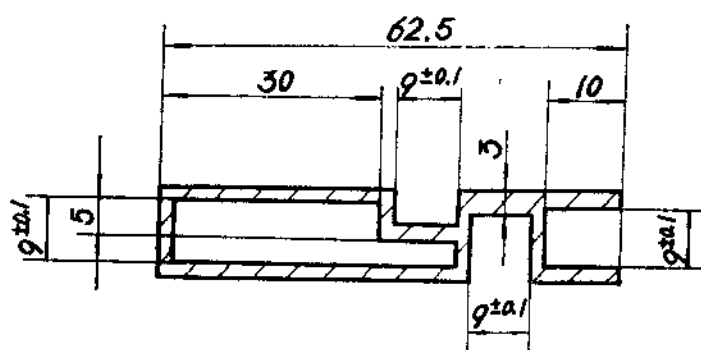
注：未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

F 厘米 ²	G 公斤/米
1.2	0.324



注：未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

F 厘 米 ²	G 公斤/米
8.5	2.295

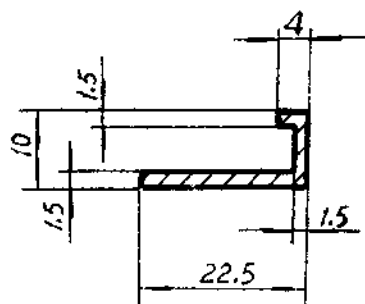


注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

②未注壁厚均为1.5毫米。

F 厘 米 ²	G 公斤/米
2.2	0.594

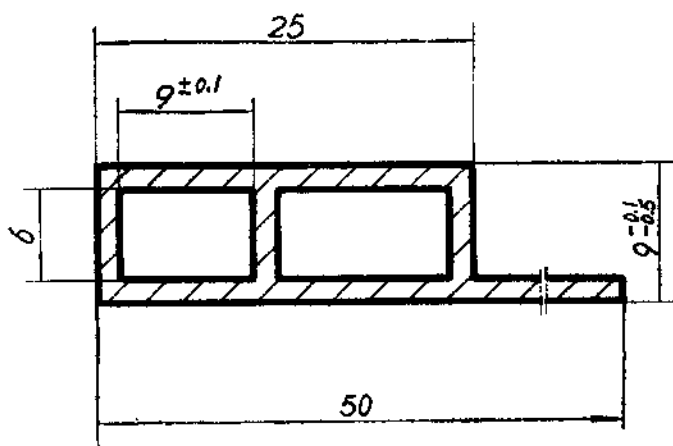
D Q 1 1



注：未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

F 厘 米 ²	G 公斤/米
0.53	0.143

D Q 1 2

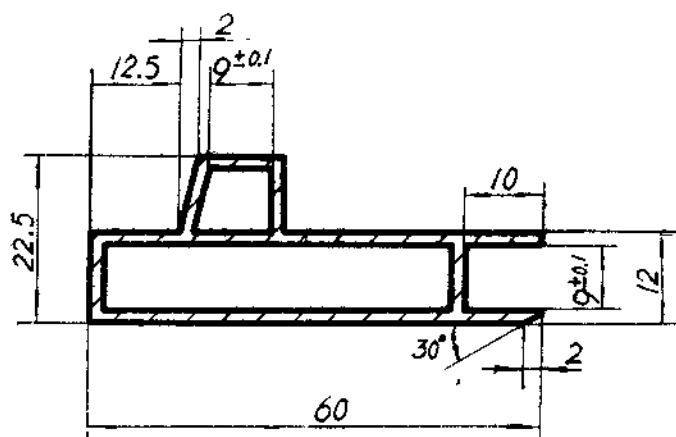


注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

②壁厚均为1.5毫米。

F 厘 米 ²	G 公斤/米
1.4	0.378

D Q 15

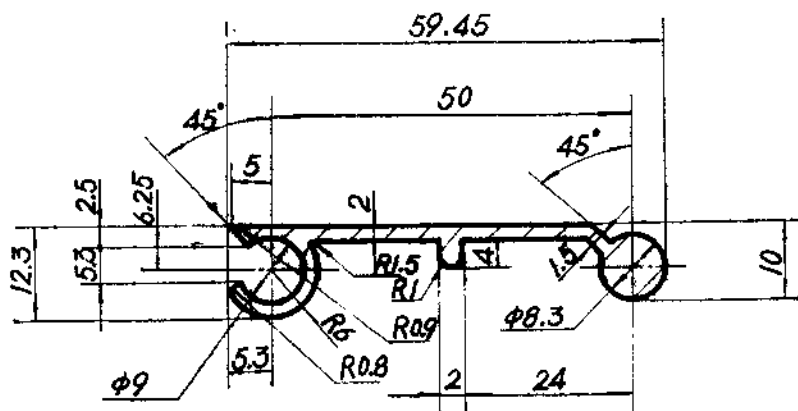


注：①未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

②壁厚均为1.5毫米。

F	G
厘米 ²	公斤/米
2.55	0.689

D Q 17

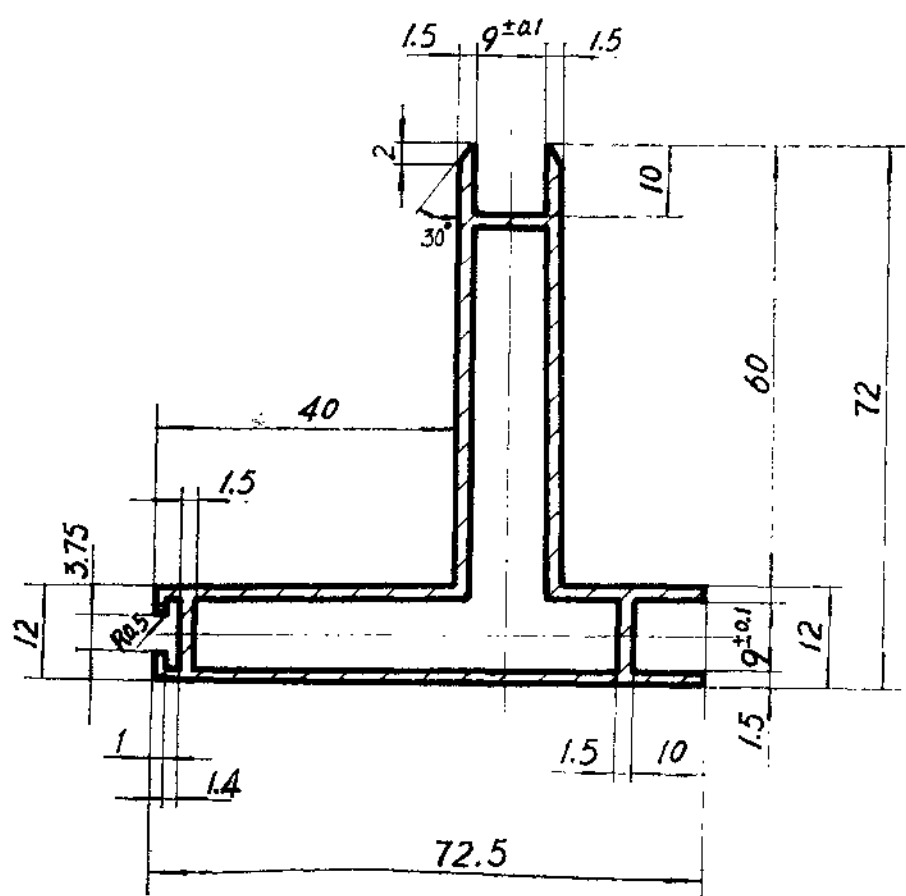


注：①低倍不检查；二片并联能转动。

②左开口环处 45° 只允许负公差；

右圆处 45° 只允许正公差。

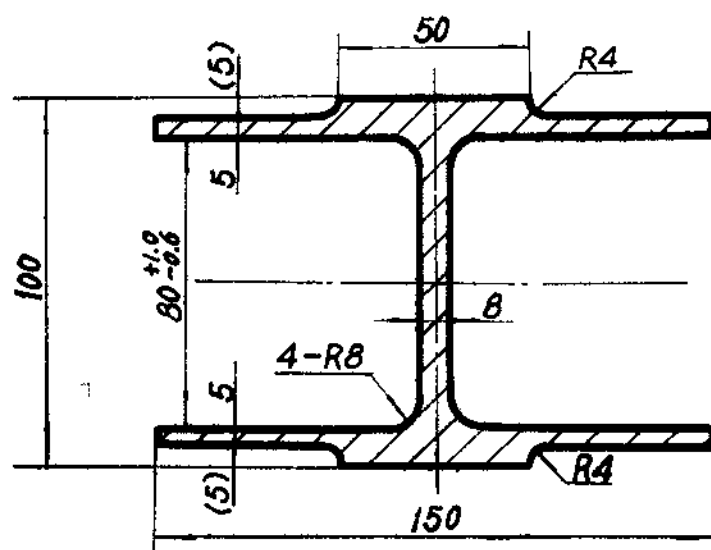
材料及状态	技术条件	F	G
		厘米 ²	公斤/米
LD2CZ	YB1703-77	1.95	0.53



注：未注尖角均为R0.25~0.5毫米。

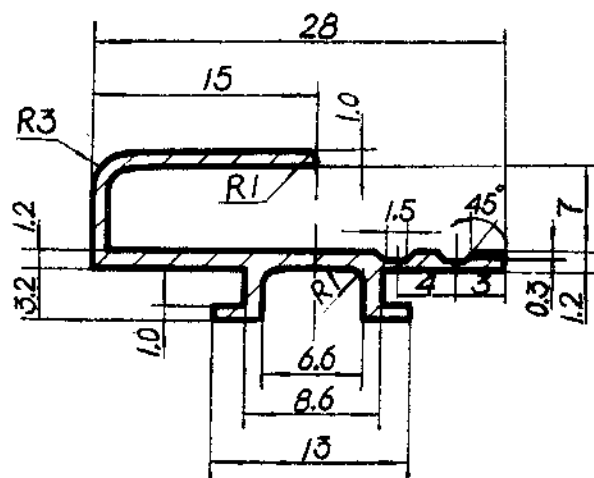
F	G
厘米 ²	公斤/米
4.26	1.15

D Q 18



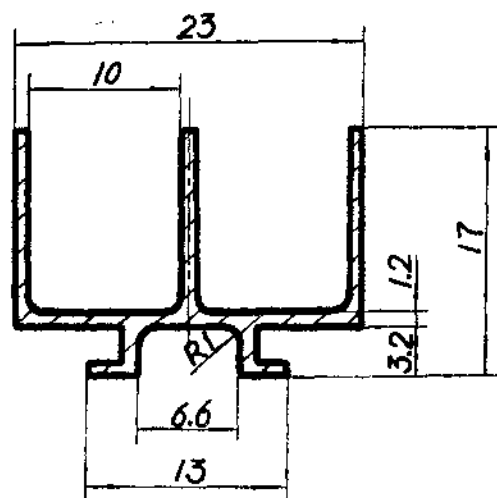
材料及状态	技术条件	F 厘米 ²	G 公斤/米
LD2CS	YB1703—77	26.5	7.42

D Q 19



F 厘米 ²	G 公斤/米
0.59	0.16

D Q 2 0

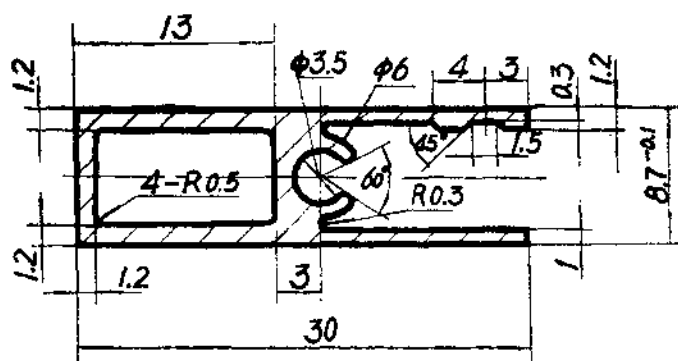


注：①未注圆角为R0.5毫米。

②未注壁厚均为1毫米。

F 厘 米 ²	G 公斤/米
0.76	0.21

D Q 2 1



F 厘 米 ²	G 公斤/米
0.93	0.25

