

製造門窗及細長鉋光零件 的技術條件

中央建築工程部設計總局譯

建築工程出版社

製造門窗及細長鉋光零件的技術條件

門 AC-01 —— 48 (建築標準01-48)

窗 AC-02 —— 48 (建築標準02-48)

及細長鉋光零件 AC-03 —— 48

(建築標準03-48) 標準的附件

江苏工业学院图书馆
藏书章

建築工程出版社出版

• 一九五四 •

內容提要 本書詳細地敘述了製造門窗及細長鉋光零件的材料規格與施工技術的質量要求，並提出成品的驗收、保管、運輸等的具體辦法。可供細木工程加工廠、設計、施工技術人員參考。

原本說明

書名 ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ, ОКОН И ПОГОНАЖНЫХ СТРОГАНЫХ ДЕТАЛЕЙ
編著者 ИНСТИТУТ МАССОВЫХ СООРУЖЕНИИ АКАДЕМИИ АРХИТЕКТУРЫ СССР И ГОРСТРОИПРОЕКТ МИНИСТЕРСТВА СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИИ ТЯЖЕЛОЙ ИНДУСТРИИ
出版者 ГОСУДАРСТВЕННОЕ АРХИТЕКТУРНОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
出版地點及日期 МОСКВА—1948

書號 003 787×1092 1/32 8千字 12定價頁

譯者 中央建築工程部設計總局

出版者 建築工程出版社
(北京市東單區大方家胡同32號)

北京市書刊出版業營業許可證出字第052號

發行者 新華書店

印刷者 中央民族印刷廠
(北京市西四北溝沿祖家街13號)

印數0001—6,000冊 一九五四年五月第一版
每冊定價900元 一九五四年五月第一次印刷

一 總 則

1. 在製造住宅及民用建築用的細木工製品如：窗扇、門扇、門槿、窗槿以及細長的鉋光零件（窗台板、貼臉板、踢腳板、畫鏡綫、扶手、梯級板、梯級檔板、欄杆、地板板條、地板方木、表層釘板、圍欄板條等）時，必須遵照本技術條件。

附註：對於門扇所提出的要求，亦適用於細木工的隔斷牆與門頂上和隔斷牆上的腰頭窗。

2. 根據木材及其加工的質量，成品和零件，可分為三級，即一級、二級和三級。臨時性的房屋和附屬房屋可採用三級品。

二 成品的式樣及尺寸

3. 成品的式樣和尺寸應與圖樣相符。與設計尺寸的偏差不得超過表 1 所示的尺寸。

附註：（1）一級和二級品的斷面（凹凸綫條）、凸綫（打疊接口）及構件接合處尺寸的偏差不得大於±1公厘，而三級品則不得大於±2公厘。

（2）門心板應緊密地並容易地嵌入企口縫。

（3）由幾個構件構成的製品，其總尺寸（加起來的）的偏差不得超過表 1 所示的尺寸。

（4）向裏開的窗和露台門的容許偏差，不得妨礙外扇門、腰頭窗和氣窗的打開。

（5）在一個窗或門中橫梃子或中管檔水平面的偏差，對於一級

和二級品，不得超過 ± 2 公厘，對於三級品則不得超過 ± 4 公厘。

(6) 嵌入框內的製品，其縫隙尺寸的偏差，對於一級和二級品不得超過 ± 1 公厘，對於三級品則不得超過 ± 2 公厘。

(7) 細長鉋光零件凸頭與企口橫斷面尺寸的偏差容許：

甲、一級和二級製品的企口為 $+0.5$ 公厘，凸頭為 -0.5 公厘。

乙、三級製品的企口為 $+1$ 公厘，凸頭為 -1 公厘。

4. 門扇和窗扇（窗扇、腰頭窗和氣窗）的外面尺寸，應藉加大挺子板的寬度，使每邊在嵌入處加寬 3 公厘（在製品圖上，不表明加寬）。

表 1

次 序 號	名 稱	與設計尺寸的容許偏差 (以公厘計)					
		高 度		寬 度		厚 度	
		一級 和二級品	三級 品	一級 和二級品	三級 品	一級 和二級品	三級 品
1.	窗扇、腰頭窗和氣窗、門扇、裝門心板與玻璃用的空格、檯子（照鉋槽中的尺寸）……………	± 2	± 5	± 2	± 3	—	—
2.	門心板……………	± 2	± 5	± 2	± 3	± 1	± 2
3.	窗扇、腰頭窗和門扇的挺子及中挺、內貼臉板、踢腳板、畫鏡綫、窗台板、扶手、欄杆、梯級板和梯級檔板……………	—	—	± 2	± 3	± 1	± 2
4.	中管檔、蓋縫板條（壓條）和壓邊木條……………	—	—	± 1	± 2	± 1	± 2
5.	檯子方木……………	—	—	± 2	± 3	± 2	± 3

6.	地板方木、地板 板條與表層釘 板.....	—	—	—	—	±1*	±2
7.	外部貼臉板、圍 欄板條.....	—	—	±2	±3	±1	±2

* 對於整批厚度的容許偏差為+2或-2公厘（批內全部方木的厚度容許偏差與此相同）。

三 材 料

5. 製造產品係採用松木、落葉松和柏木。無此種木材時，亦可採用杉木和銀松木。

附註：（1）對於窗與外門的一級成品，不得採用杉木和銀松木。

（2）對於製造裝在有正常濕度的房間中的門扇、貼臉板和扶手，在無松木、落葉松、柏木、杉木及銀松木時，可以採用樺木。

6. 各級成品的木材質量係根據木材容許的缺陷和濕度而決定。

7. 對於一級成品木材容許的缺陷如表2所示。

8. 對於二級成品木材容許的缺陷如表3所示。

9. 對於三級成品木材容許的缺陷如表4所示。

10. 除表2、3和4所示木材的缺陷外，並容許以下各項：

對於一級、二級和三級成品：

（1）多節的（波紋的）、渦形的；

（2）油囊（坭坭）和油眼（膠眼）——在製品背面與毋須堵塞的。

對於二級和三級成品：

（1）內部的紅斑點、偏心紋（硬疤）、病菌的顏色（藍色）。

裝置在磚牆中的櫥子，不得有內部的紅斑點

(2) 凡未接好的、脫落的、瘦弱的、鬆軟的、煙草色的、黑色的、油的、部分病結變硬的(剛長出)節眼,如將節眼挖出,須仔細地用膠黏補。

在表3及表4的第3條中所列的零件,不得有此種現象。

11. 本技術條件第7、8、9、10條中未列入的木材缺陷,在成品中是不容許的。

12. 在沒有本技術條件所不容許的缺陷,而使木材受破壞或失去效用的缺陷之明顯特徵時,二級和三級成品可以容許有寬年輪層與乾枯狀。

表2

次序 號	構件名稱	缺 陷 名 稱			
		病結的, 堅硬的節 眼	空 心	乾裂縫 (連續的)	斜層(纖維 在直向上的 偏差)
1.	窗扇及內 門、外門與 陽台門的梃 子與中梃、 貼臉板	大小不超 過15公厘	不容許	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{8}$	不超過 5%
2.	窗扇、門、 腰頭窗的中 管檔、蓋縫 板條、壓邊 木條、氣窗 方木、窗扇 的滴水板、 扶手	大小不超 過5公厘	不容許	不容許	不超過 3%
3.	門心板	大小不超 過15公厘	不容許	毛髮狀的	不限

4.	門 棧子	一延公尺 長度中 4 個節眼， 每個不超 過方木寬 度的 $\frac{1}{3}$	不在正面 露出	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{4}$	不超過 10%
5.	窗台板、踢 脚板、畫鏡 綫、梯級板 及梯級檔 板、欄杆	大小不超 過 15 公厘	不在正面 露出	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{6}$	不超過 7%
6.	地板的方木 條與板、表 層釘板、圍 欄板條	一延公尺 長度中 3 個節眼， 每個不超 過方木寬 度的 $\frac{1}{4}$	不在正面 露出	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{6}$	不超過 7%

附註：在 1、2、4 和 5 各條所列的製品中，節眼不應露出於側面和綫條上。

表 3

次 序 號	構 件 名 稱	缺 陷 名 稱			
		病結的、 堅硬的節 眼，其中 包括掌狀 的、合縫 的和角形 的	空 心	乾 裂 縫 (連續的)	斜層 (纖 維在直向 上的偏差)
1.	窗扇及陽台 門的梃子與 中梃	一延公尺 長度中 3 個節眼， 每個不超 過方木寬 度的 $\frac{1}{4}$	不容許	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{4}$	不超過 7%

2.	門扇的梃子與中梃、貼臉板	一延公尺長度中4個節眼，每個不超過方木寬度的 $\frac{1}{8}$	不容許	深度和長度不超過方木厚度的 $\frac{1}{4}$	不超過7%
3.	門扇、門與腰頭窗的中管檔、蓋縫板條、壓邊板條、氣窗的方木、窗扇的滴水板、扶手	大小不超過10公厘	不容許	不容許	不超過3%
4.	門心板	每個大小不超過門心板各構件寬度的 $\frac{1}{3}$	不容許	毛髮狀的	不限
5.	門窗檯子	一延公尺長度中5個節眼，每個不超過方木寬度的 $\frac{1}{8}$	不在正面露出	深度和長度不超過方木厚度的 $\frac{1}{4}$	不超過10%
6.	窗台板、踢脚板、畫鏡綫、梯級板和梯級檔板、攔杆	一延公尺長度中4個節眼，每個不超過方木寬度的 $\frac{1}{8}$	不在正面露出	深度和長度不超過方木厚度的 $\frac{1}{4}$	不超過10%
7.	地板的方木和板、表層釘板、圍欄板條				

附註：在所有構件中，病結的、堅硬的節眼在15公厘以下者，可不加考慮。

表 4

次序 號	構件名稱	缺 陷 名 稱			
		病結的、 堅硬的節 眼、其中 包括掌狀 的、合縫 的和角形 的	空 心	乾裂縫 (連續的)	斜層(纖維 在直向上的 偏差)
1.	窗扇及陽台 門的梃子和 中梃	一延公尺長 度中 4 個節 眼，每個不 超過方木寬 度的 $\frac{1}{3}$	不容許	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{3}$	不超過 10%
2.	門扇的梃子 和中梃、貼 臉板	大小不超 過方木寬 度的 $\frac{1}{2}$	不容許	深度和長 度不超過 方木厚度 和長度的 $\frac{1}{3}$	不超過 10%
3.	窗扇、門和 腰頭窗的中 管檔、蓋縫 板條、壓滲 板條、氣窗 的方木、窗 扇的滴水 板、扶手	大小不超 過15公厘	不容許	毛髮狀的	不超過 5%
4.	門心板	每個不超 過門心板 各構件寬 度的 $\frac{1}{2}$	不容許	毛髮狀的	不 限

5.	門窗棧子	大小不超過方木寬度的 $\frac{1}{2}$	許可填塞的	深度和長度不超過方木厚度和長度的 $\frac{1}{3}$	不超過12%
6.	窗台板、踢脚板、書鏡綫、梯級板及梯級檔板、樁杆	大小不超過方木寬度的 $\frac{1}{2}$	不在正面露出	深度和長度不超過方木厚度和長度的 $\frac{1}{3}$	不超過12%
7.	地板的方木條和板、表層釘板、圍欄板條	大小不超過方木寬度的 $\frac{1}{2}$	容許	深度和寬度不超過方木寬度和長度的 $\frac{1}{3}$	不超過12%

附註：在所有構件中病結的、堅硬的節眼在 20 公厘以下者，可不加考慮。

13. 在接合處與零件嵌入處，不得有節眼及塞木。

附註：二級和三級品門的中梃，在接合處可有不多於一個的節眼。

14. 成品的塞木和構件的木質纖維方向應相一致。塞木的尺寸不應超過該構件節眼容許的尺寸。

15. 二級成品中的塞木和計算的節眼總數，不應超過表 3 所列對於該構件所容許的病結的堅硬節眼的數量。

三級成品和構件中塞木的數量不加限制，但其尺寸不應超過表 4 所列的病結的堅硬節眼尺寸。

16. 成品中木材的濕度不應超過以下的百分數：

	一級和二級品	三級品
(1)門心板.....	9	12
(2)窗扇、門梃及中管檔.....	12	15

(3)窗台板、內部貼臉板、扶手	15	18
(4)門窗檯子、欄杆、梯級板及 梯級檔板、地板方木和板、 踢腳板、畫鏡綫	18	18
(5)表層釘板和貼臉板 圍欄板 條	21	21

17. 爲製門而採用的細工木板的質量，應符合於全蘇標準 OCT 8717—35 的要求。

18. 製門所用的膠合板，應採用 OCT НКЛЕС (註) 326 的膠合樺木的，OCT НКЛЕС 327 的赤楊木的或 OCT НКЛЕС 328 的質量不低於 BB 級的松木的。

四 加 工

19. 所有成品和零件的構件均應鉋光，而其結合處則應緊合，無縫隙。在成品表面的膠應除淨，檯子的方木最少應鉋光三面。

20. 對於二級和三級品，在用膠精細地補塞條件下，則許可小的機械損壞（碎口、裂口）。

在三級成品中，除了窗、陽台門和外門的零件以及表 4 第 3 項所示的構件外，可容許不超過構件長度 500 公厘，寬度不超過構件寬度的 $\frac{1}{4}$ ，與深度不超過構件厚度的 $\frac{1}{4}$ 的用膠補塞的機械損壞。

21. 不容許：在成品任何方向，傾斜大於 2 公厘的扭歪、毛刺、未鉋平處及粗糙處。

22. 接合時，在梃子各角的樺頭應：

(1) 窗扇梃子厚 44 與 54 公厘及門扇梃子厚 54 公厘者

——雙樺頭。

(2) 門扇梃子厚 44 公厘者，氣窗隔牆中與門上的腰頭窗——單樺頭。

接合應用膠黏固及用木梢釘釘住。

23. 門心板中的木紋方向應與門心板的長度相一致，藉以減少乾縮量。門心板兩端的中間用細釘釘固於梃子或中梃上(使乾縮得以均勻分佈)。

五 驗 收

24. 成品按件檢查與驗收。細長鉋光的零件選擇驗收，其中受檢查的為提交部分的 5 % 以內。

25. 木材的濕度根據 OCT НКЛЕС 250 決定之。

26. 木材的種類及其缺陷，成品的修飾與各角接合的正確度由外部的檢查決定之。

成品的尺寸，用樣板或鋼米突尺檢查。而成品的扭曲度與歪斜，用鋼尺側放於構件的表面上檢查之。

各角用鋼角尺檢查，而斷面則用樣板。

測量節眼，依照成品構件的橫向進行之。

27. 成品不符合於本標準任何一條的要求，即應作為廢品。

六 標誌和說明書

28. 在每一成品的端部應加蓋：製造工廠名稱、成品等級、檢查號數與製造日期的印。

29. 製造廠對於每批成品應附具說明書，其中應說明：

(1) 說明書號碼及其發交日期

- (2) 製造廠名稱及地址;
- (3) 每批的號碼及其製造日期;
- (4) 製品名稱、製品標準的號碼、尺寸、等級及數量;
- (5) 製品木材濕度的試驗結果。

七 保管及輸送

30. 作好的製品應按不同的等級分別存放於淹蓋的乾燥的房間中。

31. 檯子和細長鉋光的零件,可存放於棚下。

32. 在保藏成品的下面,應用墊木鋪設之。

33. 在工廠中捆紮檯子時,應照四角捆紮,以防其歪扭,下無方木的檯子,可加水平夾板捆紮之。

34. 在輸送成品時,應防止雨雪、日光的作用,和機械的損壞。

575

804



定價900元