# 最新版钢门窗安装施工工艺标准

来源：网络 作者：悠然自得 更新时间：2025-04-16

*适用范围本分项适用于钢门窗的安装。施工准备技术准备施工前应仔细熟悉施工图纸，依据施工技术交底和安全交底作好各方面的准备。材料要求钢门窗:钢门窗厂生产的合格的钢门窗，型号品种符合设计要求。水泥、砂:水泥32.5级以上，砂为中砂或粗砂。玻璃、油...*

适用范围

本分项适用于钢门窗的安装。

施工准备

技术准备

施工前应仔细熟悉施工图纸，依据施工技术交底和安全交底作好各方面的准备。

材料要求

钢门窗:钢门窗厂生产的合格的钢门窗，型号品种符合设计要求。

水泥、砂:水泥32.5级以上，砂为中砂或粗砂。

玻璃、油灰:按设计要求的玻璃。

焊条:符合要求的电焊条。

进场前应先对钢门窗进行验收，不合格的不准进场。运到现场的钢门窗应分类堆放，不能参差挤压，以免变形。堆放场地应干燥，并有防雨、排水措施。搬运时轻拿轻放，严禁扔摔。

主要机具

主要机具一览表表

序号

名称

数量

规格

说明

电钻

牧田

电焊机

BX-200

手锤

螺丝刀

活扳手

钢卷尺

水平尺

线坠

作业条件

(1)

主体结构经有关质量部门验收合格，达到安装条件。工种之间已办好交接手续。

(2)

弹好室内+50cm水平线，并按建筑平面图中所示尺寸弹好门窗中线。

(3)

检查钢筋混凝土过梁上连接固定钢门窗的预埋铁件预埋、位置是否正确，对于预埋和位置不准者，按钢门窗安装要求补装齐全。

(4)

检查埋置钢门窗铁脚的预留孔洞是否正确，门窗洞口的高、宽尺寸是否合适。未留或留的不准的孔洞应校正后踢凿好，并将其清理干净。

(5)

检查钢门窗，对由于运输、堆放不当而导致门窗框扇出现的变形、脱焊和翘曲等，应进行校正和修理。对表面处理后需要补焊的，焊后必须刷防锈漆。

(6)

对组合钢门窗，应先做试拼样板，经有关部门鉴定合格后，再大量组装。

施工工艺

工艺流程

操作工艺

(1)

划线定位

1)

图纸中门窗的安装位置、尺寸和标高，以门窗中线为准向两边量出门窗边线。如果工程为多层或高层时，以顶层门窗安装位置线为准，用线坠或经纬仪将顶层分出的门窗边线标划到各楼层相应位置。

2)

从各楼层室内+50cm水平线量出门窗的水平安装线。

3)

依据门窗的边线和水平安装线做好各楼层门窗的安装标记。

(2)

钢门窗就位

1)按图纸中要求的型号、规格及开启方向等，将所需要的钢门窗搬运到安装地点，并垫靠稳当。

2)

将钢门窗立于图纸要求的安装位置，用木楔临时固定，将其铁脚插入预留孔中，然后根据门窗边线，水平线及距外墙皮的尺寸进行支垫，并用托线板靠吊垂直。

3)

钢门窗就位时，应保证钢门窗上框距过梁要有20mm

缝隙，框左右缝宽一致，距外墙皮尺寸符合图纸要求。

(3)

钢门窗固定

1)

钢门窗就位后，校正其水平和正、侧面垂直，然后将上框铁脚与过粱预埋件焊牢，将框两侧铁脚插入预留孔内，用水把预留孔内湿润，用l:2较硬的水泥砂浆或C20

细石混凝土将其填实后抹平。终凝前不得碰动框扇。

2)

三大后取出四周木楔，用1:2水泥砂浆把框与墙之间的缝隙填实，与框同平面抹平。

3)

若为钢大门时，应将合页焊到墙中的预埋件上。要求每侧预埋件必须在同一垂直线上，两侧对应的预埋件必须在同一水平位置上。

(4)

五金配件的安装

1)

检查窗扇开启是否灵活，关闭是否严密，如有问题必须调整后再安装。

2)

在开关零件的螺孔处配置合适的螺钉，将螺钉拧紧。当拧不进去时，检查孔内是否有多余物。若有，将其剔除后再拧紧螺丝。当螺钉与螺孔位置不吻合时，可略挪动位置，重新攻丝后再安装。

3)

钢门锁的安装按说明书及施工图要求进行，安好后锁应开关灵活。

质量标准

主控项目

(1)

金属门窗的品种、类型、规格、性能、开启方向、安装位置、连接方式及铝合金门窗的型材壁厚应符合设计要求。金属门窗的防腐处理及嵌缝、密封处理应符合设计要求。

(2)

金属门窗必须安装牢固，并应开关灵活、关闭严密，无倒翘。推拉门窗扇必须有防脱落措施。

(3)

金属门窗配件的型号、规格、数量应符合设计要求，安装应牢固，位置应正确，功能应满足使用要求。

一般项目

(1)

金属门窗表面应洁净、平整、光滑、色泽一致，无锈蚀。大面应无划痕、碰伤。漆膜或保护层应连接。

(2)

铝合金门窗推拉门窗扇开关力应大于100N。

(3)

金属门窗框与墙体之间的缝隙应填嵌饱满，并采用密封胶密封。密封胶表面应光滑、顺直、无裂纹。

(4)

金属门窗扇的橡胶密封条或毛毡密封条应安装完好，不得脱槽。

(5)

有排水孔的金属门窗，排水孔应畅通，位置和数量应符合表7.2.4.2要求。

钢门窗安装的留缝限值、允许偏差和检验方法表7.2.4.2

项次

项目

保留

限值

（mm）

允许

偏差

(mm)

检验方法

门窗槽口宽度、高度

≤1500mm

—

2.5

用钢尺检查

＞1500mm

—

3.5

门窗槽口对角线长度差

≤2000mm

—

用钢尺检查

＞2000mm

—

门窗框的正、侧面垂直度

—

用1m垂直检测尺检查

门窗横框的水平度

—

用1m垂直检测尺检查

门窗横框标高

—

用钢尺检查

门窗竖向偏离中心

—

用钢尺检查

双层门窗内外框间距

—

用钢尺检查

门窗框、扇配合间距

≤2

—

用塞尺检查

无下框使门扇与地面间留缝

4～8

—

用塞尺检查

成品保护

(1)

安装完毕的钢门窗严禁安放脚手架或悬吊重物。

(2)

安装完毕的门窗洞口不能再做施工运料通道。如必须使时，应采取防护措施。

(3)

抹灰时残留在钢门窗上的砂浆要及时清理干净。

(4)

拆架子时，注意将开启的门窗关上后，再落架子，防止撞坏门窗。

质量记录

(1)

有关安全和功能的检测项目:

建筑外墙金属窗的抗风压性能、空气渗透性能和雨水渗透性能。

(2)

检查产品合格证书、性能检测报告、进场验收记录和复验报告、检查隐蔽工程验收记录。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！