

# JG

## 中华人民共和国建筑工业行业标准

JG/T 126—2007  
代替 JG/T 126—2000

### 建筑门窗五金件 传动锁闭器

Building hardware for windows and doors

—Espagnolette gears

建筑门窗配套件委员会  
赠阅

2007-04-03 发布

2007-10-01 实施



中华人民共和国建设部 发布

## 前 言

《建筑门窗五金件》包含有十一个标准：JG/T 212—2007《建筑门窗五金件 通用要求》；JG/T 124—2007《建筑门窗五金件 传动机构用执手》；JG/T 213—2007《建筑门窗五金件 旋压执手》；JG/T 125—2007《建筑门窗五金件 合页(铰链)》；JG/T 126—2007《建筑门窗五金件 传动锁闭器》；JG/T 127—2007《建筑门窗五金件 滑撑》；JG/T 128—2007《建筑门窗五金件 撑挡》；JG/T 214—2007《建筑门窗五金件 插销》；JG/T 215—2007《建筑门窗五金件 多点锁闭器》；JG/T 129—2007《建筑门窗五金件 滑轮》；JG/T 130—2007《建筑门窗五金件 单点锁闭器》。

本标准为《建筑门窗五金件 传动锁闭器》。

本标准与 JG/T 215—2007 共同代替 JG/T 126—2000《聚氯乙烯(PVC)门窗传动锁闭器》。

本标准与 JG/T 126—2000《聚氯乙烯(PVC)门窗传动锁闭器》的主要差异如下：

——本标准将 JG/T 126—2000《聚氯乙烯(PVC)门窗传动锁闭器》适用范围进行了修改，根据使用的场合(平开门窗用、推拉门窗用)不同、受力的不同分为传动锁闭器、多点锁闭器两个标准。

本标准为传动锁闭器。

——本标准删去了尺寸偏差及产品自身的结构要求，更加注重了性能的要求。

——本标准增加了对连杆驱动式传动锁闭器的内容。

本标准由建设部标准定额所提出。

本标准由建设部建筑制品与构配件产品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：中国建筑金属结构协会建筑门窗配套件委员会、济南格屋建筑五金有限公司。

本标准参加起草单位：国家建筑工程质量监督检验中心、深圳市坚朗建材有限公司、青岛立兴杨氏门窗配件有限公司、佛山市南海合和兴实业有限公司、丝吉利娅-奥彼窗门五金(北京)有限公司、北京诺托建筑材料有限公司、大连实德集团有限公司、沈阳远大铝业工程有限公司、山东国强五金制品集团有限公司、广东澳利坚建筑五金有限公司、浙江瑞德建筑五金有限公司、北新集团建材股份有限公司、上海东连工贸有限公司、北京吉斯门窗五金制品有限公司。

本标准主要起草人：刘旭琼、房公殿、张喜臣、杜万明、杨钟鹤、杨慧玉、秦建平、河红、程先胜、徐长利、安华、陈大川、戴卫洪、杨向红、刘玉玲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——JG/T 126—2000。

## 建筑门窗五金件 传动锁闭器

### 1 范围

本标准规定了建筑门窗用传动锁闭器的分类和标记、要求、试验方法、检验规则等。  
本标准适用于建筑平开门窗,上悬窗、下悬窗等用传动锁闭器。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

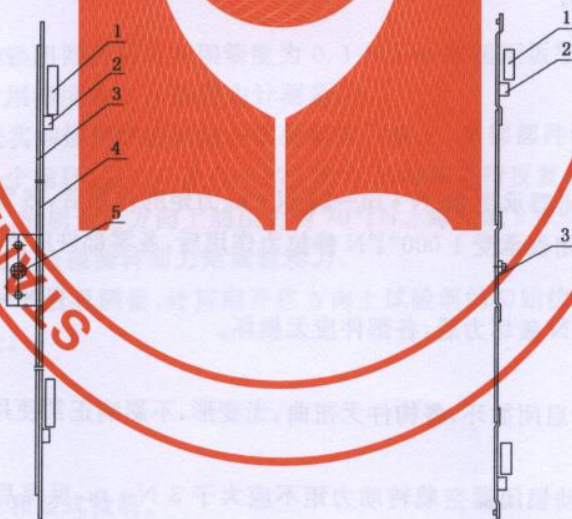
GB/T 14436 工业产品保证文件

JG/T 212 建筑门窗五金件 通用要求

### 3 分类和标记

#### 3.1 分类

传动锁闭器分为齿轮驱动式传动锁闭器,连杆驱动式传动锁闭器。示意图见图1。



a) 齿轮驱动式传动锁闭器示意图

b) 连杆驱动式传动锁闭器示意图

- 1——锁座;  
2——锁点;  
3 a)——动杆,3 b)——连杆;  
4——静杆;  
5——齿轮。

图1 传动锁闭器示意图

### 3.2 代号

#### 3.2.1 名称代号

建筑门(窗)用齿轮驱动式传动锁闭器 M(C)CQ,建筑门(窗)用连杆驱动式传动锁闭器 M(C)LQ。

#### 3.2.2 特性代号

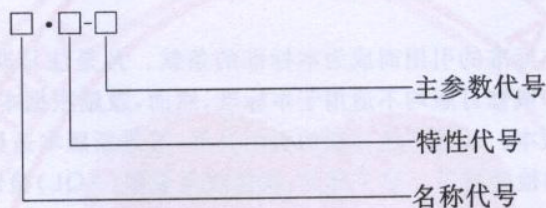
整体式传动锁闭器 ZT,组合式传动锁闭器 ZH。

#### 3.2.3 主参数代号

锁点数:以门窗传动锁闭器上的实际锁点数量进行标记。

### 3.3 标记

#### 3.3.1 标记方法



#### 3.3.2 标记示例

3个锁点的门用齿轮驱动组合式带锁传动锁闭器标记为:MCQ·ZH-3

## 4 要求

### 4.1 外观

应满足 JG/T 212 的要求。

### 4.2 耐蚀性、膜厚度及附着力

应满足 JG/T 212 的要求。

### 4.3 力学性能

#### 4.3.1 强度

##### 4.3.1.1 驱动部件

- 齿轮驱动式传动锁闭器承受  $25\text{ N}\cdot\text{m}\sim 26\text{ N}\cdot\text{m}$  力矩的作用后,各零部件应不断裂、无损坏;
- 连杆驱动式传动锁闭器承受  $1\,000^{+50}\text{ N}$  静拉力作用后,各零部件应不断裂、脱落。

##### 4.3.1.2 锁闭部件

锁点、锁座承受  $1\,800^{+50}\text{ N}$  破坏力后,各部件应无损坏。

#### 4.3.2 反复启闭

传动锁闭器经 25 000 个启闭循环,各构件无扭曲,无变形,不影响正常使用。且应满足:

##### a) 操作力

- 齿轮驱动式传动锁闭器空载转动力矩不应大于  $3\text{ N}\cdot\text{m}$ ,反复启闭后转动力矩不应大于  $10\text{ N}\cdot\text{m}$ ;
- 连杆驱动式传动锁闭器空载滑动驱动力不应大于  $50\text{ N}$ ,反复启闭后驱动力不应大于  $100\text{ N}$ 。

##### b) 框、扇间间距变化量

在扇开启方向上框、扇间的间距变化值应小于  $1\text{ mm}$ 。

## 5 试验方法

### 5.1 试验模拟门窗、试验顺序及试件制备

试验模拟门窗的规格尺寸见表 1。试验顺序:按 4.1,4.3.2 的顺序在同一套传动锁闭器上进行,

4.2在另一套传动锁闭器上进行,4.3.1在另一套传动锁闭器上进行。

表 1 被测试传动锁闭器尺寸与试验模拟门窗扇尺寸的关系 单位为毫米

传动锁闭器长度 $L$	试验模拟门窗扇(宽×高)规格
$L \leq 1\ 500$	750×1 500
$L > 1\ 500$	900×2 300

## 5.2 外观

按照 JG/T 212 中的方法进行。

## 5.3 耐蚀性、膜厚度及附着力

按照 JG/T 212 中的方法进行。

## 5.4 力学性能

### 5.4.1 强度

#### 5.4.1.1 驱动部件

- 将齿轮驱动式传动锁闭器及被驱动部件固定,对各驱动部件向锁闭方向施加  $25\text{ N}\cdot\text{m} \sim 26\text{ N}\cdot\text{m}$  的力矩,保持  $60^{+10}_0\text{ s}$ ,卸载后检查所有部件破坏情况(包括隐藏部件);
- 将连杆驱动式传动锁闭器带驱动点的部件安装在具有满足功能配合要求的外轮廓型材上,阻止该部件向该部件的锁闭方向运动,在驱动点上向锁闭方向施加  $1\ 000^{+50}_0\text{ N}$  静拉力,保持  $60^{+10}_0\text{ s}$ ,卸载后检查所有部件破坏情况。

#### 5.4.1.2 锁闭部件

将传动锁闭器按实际工作状态安装在试验模拟门窗上,在传动锁闭器上任选一组锁点、锁座,将其处于正常锁闭位置时,在扇型材对应该锁点的位置处,向扇开启方向施加  $1\ 800^{+50}_0\text{ N}$  静拉力,保持  $60^{+10}_0\text{ s}$ ,卸载后打开门窗扇,检查锁点、锁座损坏情况。

#### 5.4.2 反复启闭

- 齿轮驱动式传动锁闭器转动力矩用精度为  $0.1\text{ N}\cdot\text{m}$  的扭矩扳手测量;连杆驱动式传动锁闭器的滑动驱动力用精度为  $5\text{ N}$  的拉力计测量。
- 将传动锁闭器按实际使用状态固定在试验模拟门窗上,全部部件(锁点、锁座、驱动部件等)完成一次启闭为一个循环,以  $250\text{ 次/h} \sim 275\text{ 次/h}$  的频率进行反复启闭试验,试验过程中应保证施加在每个锁点、沿扇开启方向上的压力为  $70^{+5}_0\text{ N}$ 。每完成  $5\ 000$  次后,可按安装要求进行调整、润滑,按 a) 的方法检测转动力矩或驱动力。
- 用精度  $0.02\text{ mm}$  的量具测量,计算扇开启方向上试验前的初始位置间距值与反复启闭后框扇间距值的变化量。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

产品经检验合格后应有合格证。合格证应符合 GB/T 14436 的规定。

### 6.2 出厂检验

6.2.1 在型式检验合格时,出厂检验项目见表 2。

#### 6.2.2 组批和抽样方案

以同一产品、批次、规格按照 GB/T 2828.1 规定,采用正常检查一次抽样方案,取一般检查水平 II,接收质量限 AQL 为 4。

#### 6.2.3 合格判定规则

若不符合标准要求时,应从原批中加倍复检,当复检仍不合格时则判为不合格产品。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目见表 2。

6.3.2 有下列情况时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,当结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时;
- c) 产品停产后,再恢复生产时;
- d) 正常生产时,每年进行一次;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

6.3.3 组批和抽样方案

以同一产品、批次、规格,3 000 套以下(但不得少于 500 套)抽取 1 组;3 000 套~10 000 套抽取 2 组,10 000 套以上抽取 3 组,一组抽取 3 套。

6.3.4 产品不符合本标准要求时,应重新加倍抽取进行检验;仍不符合要求时,则判为不合格产品。

表 2 出厂检验与型式检验项目

检验项目	出厂检验	型式检验
4.1 外观	√	√
4.2 耐腐蚀试验	检验膜厚度	√
4.3.1 强度	—	√
4.3.2 反复启闭	—	√

注:表中符号“√”表示需检测的项目,符号“—”表示不需检测的项目。



JG/T 126-2007

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-17976

定价: 10.00 元