

## 第08130章 不銹鋼門扇及門框

### 1. 通則

#### 1.1 本章概要

說明不銹鋼門扇及框之材料、安裝及檢驗等相關規定。

#### 1.2 工作範圍

##### 1.2.1 不銹鋼板門之材料樣品、施工製造圖、施工進度表等資料之送審

##### 1.2.2 不銹鋼板、附屬品之材料規格

##### 1.2.3 製造及安裝

#### 1.3 相關準則

##### 1.3.1 中華民國國家標準 (CNS)

(1) CNS 7184 鋼製門

(2) CNS 8499 冷軋不銹鋼片及鋼板

##### 1.3.2 美國材料試驗協會 (ASTM)

(1) ASTM A480 Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat-Resisting Steel Plate, sheet, and Strip。

#### 1.4 資料送審

承包商應提報下列資料送請工程司核可後始得製造及施工。

##### 1.4.1 材料樣品：含表面處理。

##### 1.4.2 施工製造圖：含門樘、門扇各部分構造、五金補強鐵件及連接固定件、現場拼裝組合圖樣等。

##### 1.4.3 製作及安裝之預定施工進度表。

### 2. 產品

#### 2.1 功能

門之性能應符合 CNS 7184 規定。

#### 2.2 材料

##### 2.2.1 不銹鋼板

(1) 不銹鋼材料之機械及化學性質應符合 CNS 8499 規定，除設計圖另有規定外，均使用 304 型，其表面均為 ASTM A480 之 4 級刨光面。

(2) 不銹鋼板厚

A. 門板厚度：1.5 mm 以上。

B. 門框：1.6 mm 以上。

C. 加勁材：0.75 mm 以上。

D. 頂及底緣加強槽型件：1.6 mm 以上。

#### 2.2.2 附屬品

(1) 五金加強板：除鉸鏈之加強板為 3 mm 厚外，餘均為 1.6 mm 厚。

(2) 扣件：與結構體固定應用不銹鋼製膨脹螺栓或動力扣件。

#### 2.2.3 各項材料應提報檢驗報告。

#### 2.3 製造

##### 2.3.1 所有門扇、門框之製作所需切割開孔、沖角均須使用精密模具沖床，各相同尺寸之穿孔、沖角及切割之誤差不得大於 1 mm。

##### 2.3.2 門扇之製作：將門內面之加強材、槽型加勁料及邊緣槽型件等與面板連續點銲，再研磨整修平順，且外露之銲處須與接面磨平。

##### 2.3.3 門框之製作：

(1) 框之角隅應平接或斜接，全部斷面均應全銲，且具隱藏式錨件。

(2) 銲接處應予磨修，使兩接面平齊。

(3) 打孔以安裝門之各五金配件，且框底應加繫臨時撐條。

(4) 於工廠開樺眼、置加強材、鑽孔及攻螺絲孔以安裝五金鑲飾條及墊片，除表面安裝五金之門外，裝設加強板俾裝置表面操作型五金。

##### 2.3.4 銲接應使用氬氣或適用於不銹鋼材電銲之銲條。

### 3. 施工

#### 3.1 安裝

##### 3.1.1 依工地基準線及完成面放樣各門框安裝位置之垂直及水平中心線。

##### 3.1.2 預留尺寸不足或為固定錨件而須鑿除混凝土時，應先以電鋸切割再以電動鑽鑿除，門安妥後須以相同材料修補。

##### 3.1.3 框之安裝：將框立直、立正及定位，再以膨脹螺絲將框底與結構體固定，側框之固定錨釘間距應不大於 60 cm，以確保永久固定時框位於準線上，門框並應澈底嵌漿。

##### 3.1.4 門之安裝：門安裝後應易於開啟且無束縛、歪曲、吱叫，依五金製造廠之樣板及核可之施工說明書安裝五金並調整螺絲及錨件使五金操作正常。

### 4. 計量與計價

#### 4.1 計量

「不銹鋼板門」係以「樘」為計量單位。

#### 4.2 計價

「不銹鋼板門」之契約單價已包含門扇、門框、門鎖五金附屬品、飾面等材料及製作、安裝所需一切人工、機具設備等費用，且各材料檢驗所需費用已包含於材料費內，另無其他給付。

工作項目名稱	計價單位
不銹鋼板門	樁

〈本章結束〉