

东义铝合金门窗制作 上门做铝合金门窗 义乌铝合金门窗

产品名称	东义铝合金门窗制作 上门做铝合金门窗 义乌铝合金门窗
公司名称	东阳市白云陈九辉铝合金门窗加工点
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市东阳市白云街道麻车村
联系电话	15258920906 15258920906

产品详情

我公司经营以别墅，园区，家居为主的铝合金门窗、断桥铝门窗、别墅门窗、阳光房等产品。

按门窗开启方式分类全的窗户知识

1.固定窗

固定窗不能开启，一般不设窗扇，只能将玻璃嵌固在窗框上。有时为同其它窗产生相同的立面效果也设窗扇，但窗扇固定在窗框上。固定窗仅作采光和眺望之用，通常用于只考虑采光而不考虑通风的场合。由于窗扇固定，玻璃面积可稍大些。

2.推拉窗

推拉窗有不占据室内空间的优点，大块的玻璃，能够增加室内的采光。但是通风面积较小(只有开窗的一半)。目前，大量使用的是铝合金推拉窗和塑料推拉窗。

我公司经营以别墅，园区，家居为主的铝合金门窗、断桥铝门窗、别墅门窗、阳光房等产品。

铝门窗细缝的种类

通常我们所讲的接缝，宽度大多在5mm以上。密封胶包括硅酮、聚氨酯、酸、聚硫、丁基类（包括氯丁胶）以及这些材料的改性产品，如MS、SPU等，其应用时对缝隙宽度一般也都要求在5mm以上。即使是那些具有较高延伸率的密封胶，其低的缝隙宽度也要求在3mm以上。而铝门窗组角时45°角断口拼接缝、中梃连接缝、螺钉处缝隙都非常细小，通常在1mm左右，有的只有0.5mm左右。

我公司经营以别墅，园区，家居为主的铝合金门窗、断桥铝门窗、别墅门窗、阳光房等产品。

框扇结构要求

1. 组角：组角是关系到门窗整体性的重要工序。

抹胶工艺：一般情况下应采用角码 抹组角胶工艺，窗角禁止未抹胶即挤压成型。

注胶工艺：组角亦可采用角码 导胶槽 注胶孔 双组份注胶
角片工艺，保证角部强度要求，确保门窗成品在运输、安装后无变形移位现象的出现。