

许昌 医院门安装厂家 医院用 病房门 安装 代理

产品名称	许昌 医院门安装厂家 医院用 病房门 安装 代理
公司名称	德州市森森木业有限公司
价格	788.00/平米
规格参数	品牌:森森 型号:62-52 产地:德州
公司地址	山东省德州市德城区天衢街道办事处解放北路366号运达物流园B5-31-33东
联系电话	05342777168 18266189188

产品详情

许昌 医院门安装厂家 医院用 病房门 安装 代理公司介绍（抗菌防火） 森森木业有限公司也是提出“医院专用门”口号的厂家，至今做了遍布国内大江南北几百个医院工程。为医疗卫生事业做出了贡献，也为中国打造“绿色医院”开拓了先河！公司在表面板材里面加入了一种叫BIO的天然矿物质，能在24小时内杀死99.9%有害细菌，防止了细菌的传播，尤其在非典时期，人来人往的医院难免会互相传染，所以能够有效的起到抗菌杀菌的作用！为医院门阻止病菌的传播起到了决定性的作用！我们又开发出了防火专用门系列，就是防火阻燃医院专用门，公司经过多年研发，用CPL防火材料生产的防火树脂门系列能有效的阻止火焰的蔓延，能为消防官兵及扑救者争取更多的宝贵时间，来挽救遇难者的宝贵生命。本技术已获国家专利进步奖，更得到了众多医院部门及上级领导的认同。

在不久的将来我们会再接再厉 研发出更适合医院及公共场所的专用门系列 为国家做出应有的贡献！森森木门安装、养护指导书一、安装条件1、必须采用预留洞口的安装方法，严禁边安装边砌口做法。2、须在门口地面工程（如地砖、石材）、墙砖及墙面施工、安装完毕后，方可进行安装作业，若遇墙体潮湿应用隔潮材料隔离。二、安装工具电锤、木头榔头、平锉、边刨、细齿锯（钢锯）、螺丝刀、角尺、卷尺、远红外线水准仪、电钻、开孔器、戳子、相应规格钻头。三、安装材料自攻螺丝、木牙螺丝、发泡胶、毛巾、小木条、胶水、门锁、合页、门吸、墙体隔潮材料、玻璃胶及瓷白胶。四、安装前的预备安装前，仔细检查医院门的数目、款式、颜色

、尺寸和表面用肉眼可检测到的质量题目，若有题目必需先处理后安装。1、门扇、门框应在室内用垫板叠放，框与门扇分开。严禁与酸碱等物一起存放，室内应清洁、干燥、透风。2、存放在没有靠架的室内并与热源隔开，以免受热变形。3、

检查现场情况,收拾整顿并清洁好工作区域,检查门洞或门框的预留尺寸是否符合要求。4、确认安装尺寸,盘点所有产品及配件.5、预备安装工具,同时把将要安装的门扇、门框及五金配件、门锁、铰链、玻璃等逐样拿出分开放好,但不必把所有主、配件的外包装都拆开堆放在一起,以免造成损伤和混乱。五、安装程序许昌 医院门安装厂家 医院用 病房门 安装 代理首先检查医院门木门各部件是否齐全，各部件尺寸是否正确，分配各套门到相应安装的位置是否与门洞尺寸相符。1、组装门套先将门套和立板找出，根据背面编号对好接合口，采口要在同一平面上，在接口处涂上胶水，在接口后面的引孔上打上60mm木牙螺丝，用螺丝刀将其拧紧，不要把螺丝直接打入门套内，检查采口之间的尺寸是否正确，接合处是否平整密实、牢固。2、安装医院门门套将组装牢固的门套整体放入门洞内，用小木条将门套

四周大致固定好，门套两面要与墙体在同一平面上，然后检查门套整体与地面是否垂直，门套顶板与两立板的两个角是否直角，门套立板有无弯曲，然后用小木条将门套与墙体间的缝隙填充塞紧，重新检查门套与门是否相符，再打入发泡胶。

3、安装门扇合页与门扇两端的距离以门扇高度的1/10为宜，较重的门要装3个合页，安装合页，要用与合页配套的螺钉，螺钉要用螺丝刀拧紧，不能直接用榔头将螺钉打入，门扇上的合页固定好后，门套上的合页要先只拧上一颗螺钉，然后关门检查门的左右和上面的缝隙是否一致，开启是否灵活，确认无误后，再将其它的螺钉拧紧。

4、安装门锁根据提供的锁型安装到相应的位置，锁位距地面高度为900-1000mm，装好后检查门扇、门锁开关是否灵活，留缝是否符合规范。

5、安装门套线根据安装现场尺寸确认，将带直角边的门套线锯切成45度斜角，用平锉或木工刨修整，直角边插入门套槽内，并用地板胶将门套线与门套板粘牢，90度碰尖处斜角一致、平整、且合缝严密，门套线合缝处用胶粘牢，在门套线两端顶碰角部钉一小颗直钉将其固定。

6、在相应的位置安装门吸。门吸应该安装在、自门边向里1.5厘米的位置，这样木螺丝可以直接拧进木方里，坚固耐用；高度：如果有踢脚线，就安装在踢脚线以上，高度15厘米。这样拖地也不会影响。

六、安装质量验收标准

- 1、采口一致不错位。
- 2、医院门门扇、门锁开关灵活。
- 3、门扇左、右、上缝隙一致，具体尺寸见附表（6-3-1）
- 4、门套立套板应垂直于地平，无弯扭现象。
- 5、门套线与墙体表面密合。
- 6、装饰表面无损伤。
- 7、清洁已装好后全套医院木门产品（现场清洁干净）。

附表（6-3-1）1. 医院专用木质门允许偏差和检验方法

项目	允许偏差 (mm)	检验方法
框、扇厚度	+1.0, -1.0	用千分尺检查
框、扇厚度	+1.0, -1.1	用钢尺检查
框高度与宽度	+3.0, +1.5	用钢尺检查
框高度与宽度	+3.0, +1.5	用钢尺检查
扇高度与宽度	-1.5, -3.0	用钢尺检查
扇高度与宽度	-1.5, -3.0	用钢尺检查
框、扇对角线长度差	3.0	用钢尺检查
框量里角、扇量外角	框、扇对角线长度差3.0	用钢尺检查
框、扇截面与线条结合处高低差	1.0	用钢直尺和塞尺检查
框、扇截面与线条结合处高低差	1.0	用钢直尺和塞尺检查
扇表面平整度	2.0	用1m靠尺和塞尺检查
扇表面平整度	2.0	用1m靠尺和塞尺检查
扇翘曲度	3.0	在检查平台上用塞尺检查
扇翘曲度	3.0	在检查平台上用塞尺检查
框正、侧面安装垂直度	1.0	用1m垂直检测尺检查
框正、侧面安装垂直度	1.0	用1m垂直检测尺检查
框与扇、扇与扇接缝高低差	1.0	用钢直尺和塞尺检查
框与扇、扇与扇接缝高低差	1.0	用钢直尺和塞尺检查