(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206309214 U
(45)授权公告日 2017.07.07

(21)申请号 201621048693.2

(22)申请日 2016.08.31

(73)专利权人 内蒙古科达铝业装饰工程有限公司

地址 010010 内蒙古自治区呼和浩特市回民区金海工业园区

(72)发明人 高少宏

(51)Int.Cl.

E06B 3/263(2006.01)

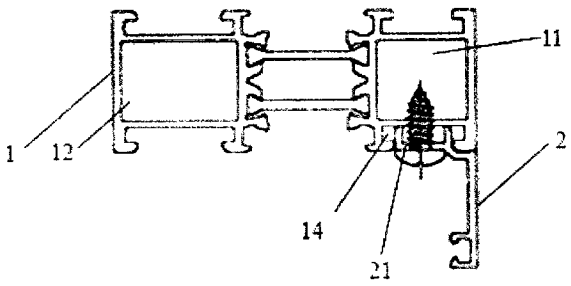
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

框梃拼条

(57)摘要

本实用新型公开了一种框梃拼条，包括框梃型材(1)、第一拼条(2)和第二拼条(3)，所述框梃型材(1)是由框外铝材(11)和框内铝材(12)通过隔热条(13)连接而成，所述第一拼条(2)和/或第二拼条(3)通过与框梃型材(1)进行五种不同组合式拼接，可以分别组成普通框、普通梃、方向框、反向梃、转换中梃。本实用新型可实现铝合金窗、梃的室内外自由转换，使得框梃、内外组合更加灵活。框梃拼条改变了原有型材结构形式，省掉转向材，减少型材的使用，降低了生产成本；另外，同普通相同尺寸的窗户相比增加了采光与通风面积。



CN 206309214 U

1.框梃拼条,包括框梃型材(1)、第一拼条(2)和第二拼条(3),其特征在于:

所述框梃型材(1)是由框外铝材(11)和框内铝材(12)通过隔热条(13)连接而成,所述框外铝材(11)整体为长方形腔体,所述长方形腔体上表面和下表面均设有第一拼条凹槽(14),所述框内铝材(12)整体为长方形腔体,所述长方形腔体上表面和下表面均设有第二拼条凹槽(15),所述框外铝材(11)的横截面积要小于框内铝材(12)的横截面积;

所述第一拼条(2)整体呈L型,所述第二拼条(2)底部下方设计有第一定位槽(21),所述第一拼条(2)上部内侧设计有第一密封胶条槽(22);

所述第二拼条(3)整体呈L型,所述第二拼条(3)底部设计有M型第二定位槽(31),所述第二拼条(3)上部内侧设计有第二密封胶条槽(32)。

2.根据权利要求1所述的框梃拼条,其特征在于:所述第一拼条(2)和/或第二拼条(3)通过与框梃型材(1)进行五种不同组合式拼接,可以分别组成普通框、普通梃、方向框、反向梃、转换中梃。

3.根据权利要求1所述的框梃拼条,其特征在于:所述1根第一拼条(2)和1根框梃型材(1)可组成普通框;拼接方式为:第一定位槽(21)与框外铝材(11)上方或下方的第一拼条凹槽(14)进行拼接,同时用自攻螺丝固定。

4.根据权利要求1所述的框梃拼条,其特征在于:所述2根第一拼条(2)和1根框梃型材(1)可组成普通梃;拼接方式为:第一定位槽(21)分别与框外铝材(11)上方及下方的第一拼条凹槽(14)进行拼接,同时用自攻螺丝固定。

5.根据权利要求1所述的框梃拼条,其特征在于:所述1根第二拼条(3)和1根框梃型材(1)可组成反向框;拼接方式为:M型第二定位槽(31)与框内铝材(12)上方或下方的第二拼条凹槽(15)进行拼接,同时用自攻螺丝固定。

6.根据权利要求1所述的框梃拼条,其特征在于:所述2根第二拼条(3)和1根框梃型材(1)可组成反向框梃;拼接方式为:M型第二定位槽(31)分别与框内铝材(12)上方及下方的第二拼条凹槽(15)进行拼接,同时用自攻螺丝固定。

7.根据权利要求1所述的框梃拼条,其特征在于:所述1根第一拼条(2)、1根第二拼条(3)和1根框梃型材(1)可组成Z字型转换中梃;拼接方式为:M型第二定位槽(31)与框内铝材(12)上方的第二拼条凹槽(15)进行拼接、同时第一定位槽(21)与框外铝材(11)下方的第一拼条凹槽(14)进行拼接,两处拼接部位都需要用自攻螺丝固定;或者M型第二定位槽(31)与框内铝材(12)下方的第二拼条凹槽(15)进行拼接、同时第一定位槽(21)与框外铝材(11)上方的第一拼条凹槽(14)进行拼接,两处拼接部位都需要用自攻螺丝固定。

框梃拼条

技术领域

[0001] 本实用新型涉及断桥铝合金窗领域，特别指一种框梃拼条。

背景技术

[0002] 一般断桥铝合金窗中框、梃都分为大小面，通常做法为大面为室外面，小面为室内面，这样保证玻璃压线在室内侧，满足防盗要求。在做外开窗时，需要安装转向型材才能保证玻璃压线在室内侧。一般断桥铝合金窗的窗框、窗梃都是各自独立的型材，可是在遇到外开窗时，通常做法是在开启或者固定部分再加一圈转向型材，这样做才能保证系统扣条朝向室内，这样做造成外立面相关相对较差并且对于材料来说造成浪费，在这个倡导节能的时代，有必要技术创新，改变以往工艺。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种框梃拼条，这种框梃拼条通过框梃、第一拼条和/或第二拼条进行不同形式的拼接组合，可实现铝合金窗、梃的室内外自由转换，使得框梃、内外组合更加灵活。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型提出如下技术方案：

[0005] 框梃拼条，包括框梃型材1、第一拼条2和第二拼条3；所述框梃型材1是由框外铝材11和框内铝材12通过隔热条13连接而成，所述框外铝材11整体为长方形腔体，所述长方形腔体上表面和下表面均设有第一拼条凹槽14，所述框内铝材12整体为长方形腔体，所述长方形腔体上表面和下表面均设有第二拼条凹槽15，所述框外铝材11的横截面积要小于框内铝材12的横截面积；

[0006] 所述第一拼条2整体呈L型，所述第二拼条2底部下方设计有第一定位槽21，所述第一拼条2上部内侧设计有第一密封胶条槽22；

[0007] 所述第二拼条3整体呈L型，所述第二拼条3底部设计有M型第二定位槽31，所述第二拼条3上部内侧设计有第二密封胶条槽32。

[0008] 而且，所述第一拼条2和/或第二拼条3通过与框梃型材1进行五种不同组合式拼接，可以分别组成普通框、普通梃、方向框、反向梃、转换中梃。

[0009] 而且，所述1根第一拼条2和1根框梃型材1可组成普通框；拼接方式为：第一定位槽21与框外铝材11上方或下方的第一拼条凹槽14进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0010] 而且，所述2根第一拼条2和1根框梃型材1可组成普通梃；拼接方式为：第一定位槽21分别与框外铝材11上方及下方的第一拼条凹槽14进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0011] 而且，所述1根第二拼条3和1根框梃型材1可组成反向框；拼接方式为：M型第二定位槽31与框内铝材12上方或下方的第二拼条凹槽15进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0012] 而且，所述2根第二拼条3和1根框梃型材1可组成反向框梃；拼接方式为：M型第二定位槽31分别与框内铝材12上方及下方的第二拼条凹槽15进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0013] 而且，所述1根第一拼条2、1根第二拼条3和1根框梃型材1可组成Z字型转换中梃；拼接方式为：M型第二定位槽31与框内铝材12上方的第二拼条凹槽15进行拼接、同时第一定位槽21与框外铝材11下方的第一拼条凹槽14进行拼接，两处拼接部位都需要用自攻螺丝固定；或者M型第二定位槽31与框内铝材12下方的第二拼条凹槽15进行拼接、同时第一定位槽21与框外铝材11上方的第一拼条凹槽14进行拼接，两处拼接部位都需要用自攻螺丝固定。

[0014] 本实用新型的优点是：

[0015] 1、本实用新型通过框梃、第一拼条和/或第二拼条进行不同形式的拼接组合，可实现铝合金窗、梃的室内外自由转换，使得框梃、内外组合更加灵活。

[0016] 2、本实用新型改变了原有型材结构形式，省掉转向材，减少型材的使用，降低了生产成本；另外，同普通相同尺寸的窗户相比增加了采光与通风面积。

[0017] 3、本实用新型安装简便，采用自攻螺丝直接固定在框梃型材上即可。

[0018] 4、本实用新型所述第一密封胶条槽和第二密封胶条槽，可配合胶条作为框内侧挡边，与外开扇形成开启搭配系统。

附图说明

[0019] 图1框梃型材横截面图；

[0020] 图2第一拼条横截面图；

[0021] 图3第二拼条横截面图；

[0022] 图4普通框拼接组合横截面图；

[0023] 图5普通梃拼接组合横截面图；

[0024] 图6反向框拼接组合横截面图；

[0025] 图7反向梃拼接组合横截面图；

[0026] 图8转换中梃拼接组合横截面图。

具体实施方式

[0027] 框梃拼条，如图1、图2和图3所示，包括框梃型材1、第一拼条2和第二拼条3；所述框梃型材1是由框外铝材11和框内铝材12通过隔热条13连接而成，所述框外铝材11整体为长方形腔体，所述长方形腔体上表面和下表面均设有第一拼条凹槽14，所述框内铝材12整体为长方形腔体，所述长方形腔体上表面和下表面均设有第二拼条凹槽15，所述框外铝材11的横截面积要小于框内铝材12的横截面积；

[0028] 如图2所示，所述第一拼条2整体呈L型，所述第二拼条2底部下方设计有第一定位槽21，所述第一拼条2上部内侧设计有第一密封胶条槽22。

[0029] 如图3所示，所述第二拼条3整体呈L型，所述第二拼条3底部设计有M型第二定位槽31，所述第二拼条3上部内侧设计有第二密封胶条槽32；

[0030] 所述第一拼条2和/或第二拼条3通过与框梃型材1进行五种不同组合式拼接，可以分别组成普通框、普通梃、方向框、反向梃、转换中梃。

[0031] 如图4所示，所述1根第一拼条2和1根框梃型材1可组成普通框；拼接方式为：第一定位槽21与框外铝材11下方的第一拼条凹槽14进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0032] 如图5所示，所述2根第一拼条2和1根框梃型材1可组成普通梃；拼接方式为；第一

定位槽21分别与框外铝材11上方及下方的第一拼条凹槽14进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0033] 如图6所示，所述1根第二拼条3和1根框梃型材1可组成反向框；拼接方式为：M型第二定位槽31与框内铝材12下方的第二拼条凹槽15进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0034] 如图7所示，所述2根第二拼条3和1根框梃型材1可组成反向框梃；拼接方式为：M型第二定位槽31分别与框内铝材12上方及下方的第二拼条凹槽15进行拼接，同时用自攻螺丝固定。

[0035] 如图8所示，所述1根第一拼条2、1根第二拼条3和1根框梃型材1可组成Z字型转换中梃；拼接方式为：M型第二定位槽31与框内铝材12上方的第二拼条凹槽15进行拼接、同时第一定位槽21与框外铝材11下方的第一拼条凹槽14进行拼接，两处拼接部位都需要用自攻螺丝固定。

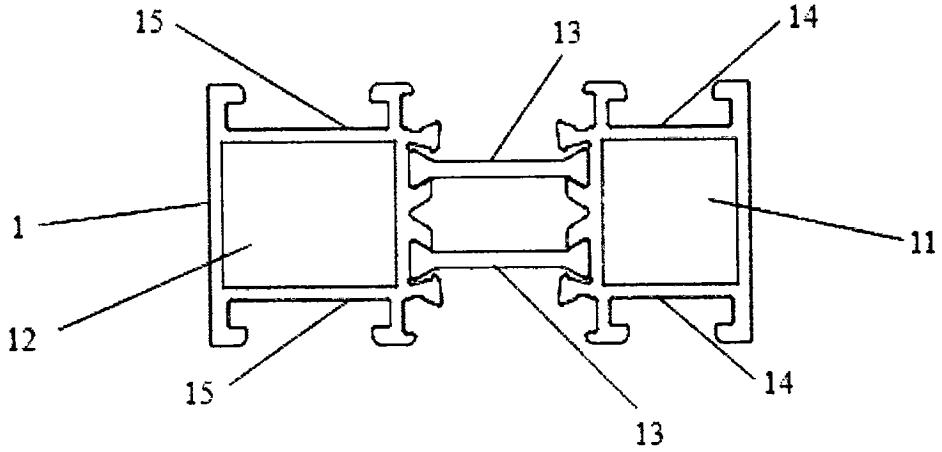


图1

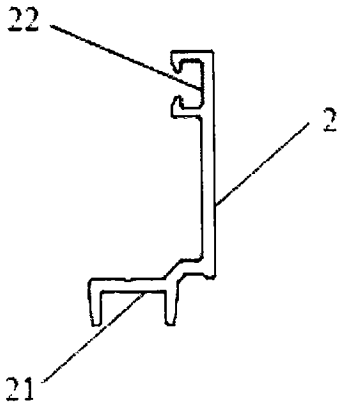


图2

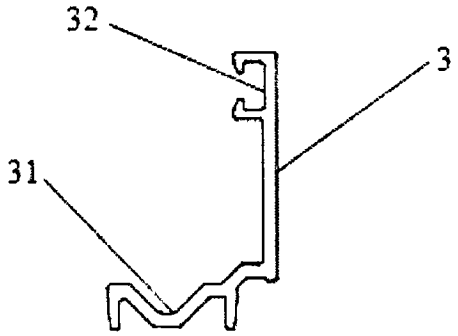


图3

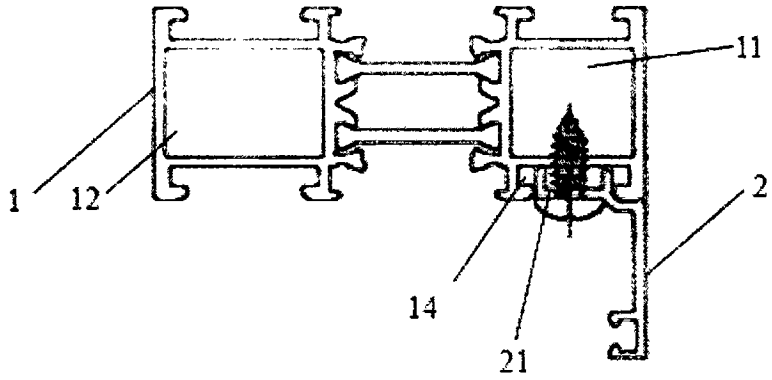


图4

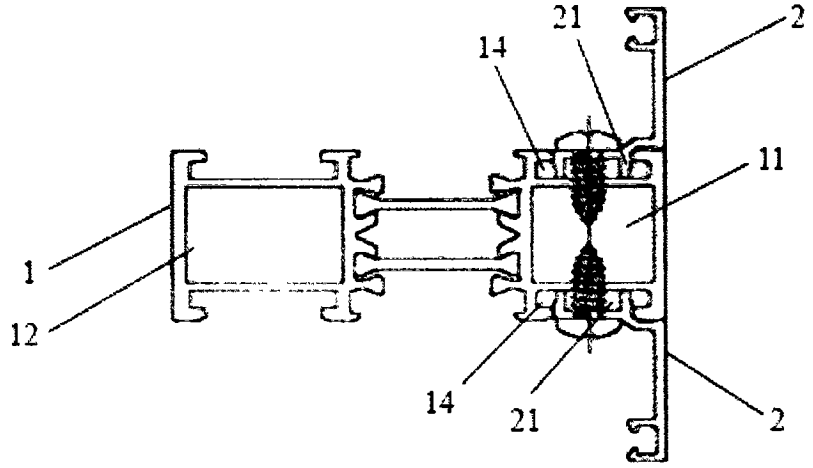


图5

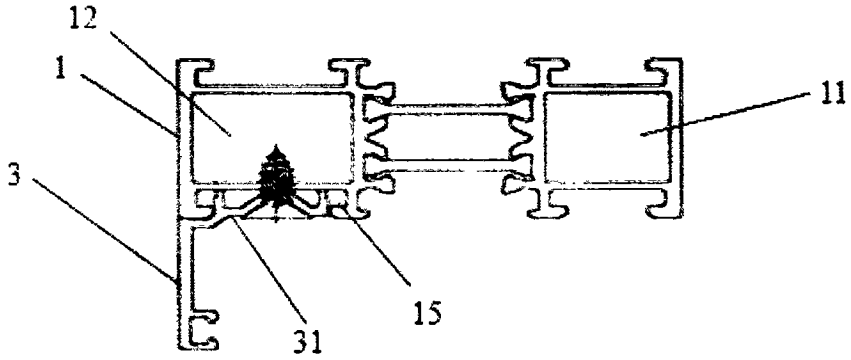


图6

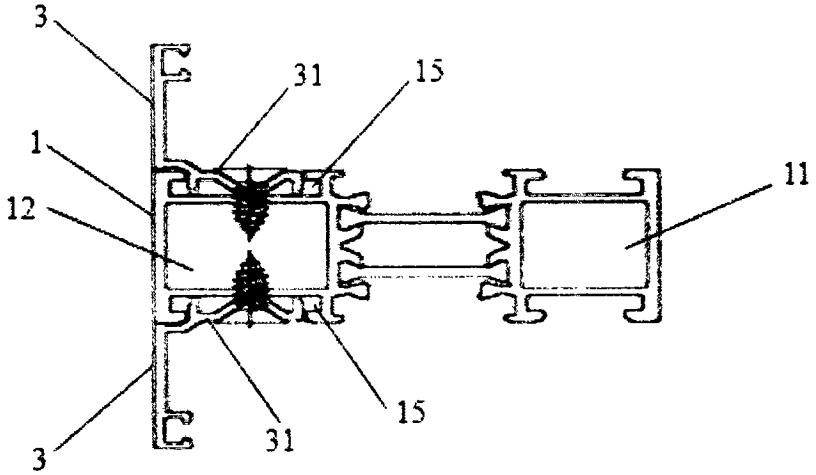


图7

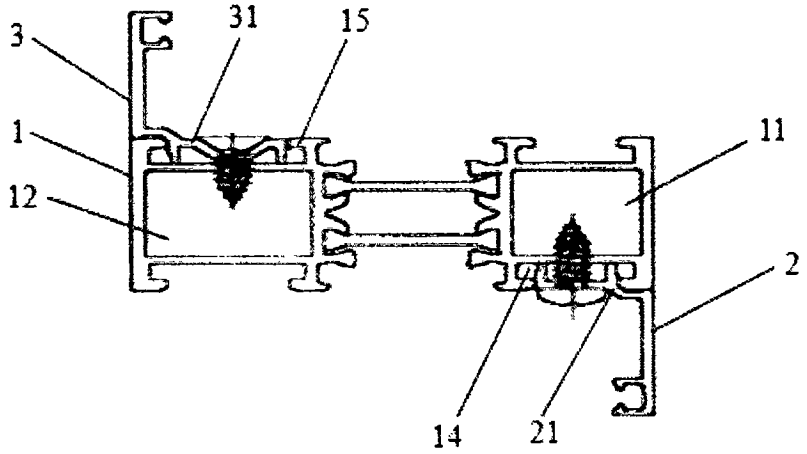


图8