

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

E06B 3/46 (2006.01)

E06B 3/96 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520123035.0

[45] 授权公告日 2007 年 3 月 7 日

[11] 授权公告号 CN 2876278Y

[22] 申请日 2005.11.11

[21] 申请号 200520123035.0

[73] 专利权人 金钟善

地址 300221 天津市河西区黑牛城道 43 - 1 号

[72] 设计人 金钟善

[74] 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有限公司

代理人 闫俊芬

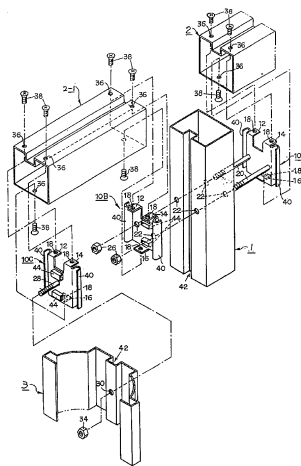
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

[54] 实用新型名称

推拉门的组装式内门框

[57] 摘要

本实用新型涉及一种推拉门的组装式内门框，其特征是：所述内门框分别通过第一、第二和第三连接配件螺栓连接，所述连接配件的上下部折成弯曲翼，且在弯曲翼上设有组装孔，连接配件中间设有紧固孔或固接螺栓，内外侧垂直门框与连接配件对应位置设有紧固孔，水平门框两端与连接配件弯曲翼对应位置设有组装孔。有益效果是：内侧垂直门框与内侧水平门框、内侧垂直门框与延长水平门框、延长水平门框与外侧垂直门框通过连接配件插入后用螺丝或快攻螺丝等简单的操作既迅速又准确地组装成推拉门内门框。在组装过程不需要熟练的技术。同时也解决了焊接损伤外观的问题，可以采用表面钛金离子镀膜处理技术制作高品位的不锈钢门框。



1、一种推拉门的组装式内门框，包括内侧垂直门框、外侧垂直门框、内侧水平门框、延长水平门框，其特征是：所述内门框分别通过第一、第二和第三连接配件螺栓连接，所述连接配件的上下部折成弯曲翼，且在弯曲翼上设有组装孔，连接配件中间设有紧固孔或固接螺栓，所述内侧垂直门框、外侧垂直门框与连接配件对应位置设有紧固孔，内侧水平门框、延长水平门框两端与连接配件弯曲翼对应位置设有组装孔。

2、根据权利要求1所述的推拉门的组装式内门框，其特征是：所述第一、第三连接配件上固接有螺栓，第二连接配件中间设有紧固过孔。

3、根据权利要求1所述的推拉门的组装式内门框，其特征是：所述连接配件两侧对称设有U型弯曲翼。

4、根据权利要求1所述的推拉门的组装式内门框，其特征是：所述第一连接配件上固接有双条螺栓。

5、根据权利要求1所述的推拉门的组装式内门框，其特征是：所述第二、第三连接配件上与弯曲翼相反方向设有凸台。

推拉门的组装式内门框

技术领域

本实用新型属于建筑门窗的门框，尤其涉及一种推拉门的组装式内门框。

背景技术

通常不锈钢推拉门门框如图3所示，包括内侧垂直门框1与内侧水平门框2、内侧垂直门框1与延长水平门框2-1、延长水平门框2-1与外侧垂直门框3相连接的部位均通过龙骨采用焊接方式固接。它需要熟练的焊接技术，并且会使焊接后的部位变色，还要增加打磨工艺，并损伤外观表面。

实用新型内容

本实用新型的目的即在于克服上述技术不足，而提供一种垂直门框与水平门框形成内门框时不需要采用焊接工艺的推拉门的组装式内门框。为实现本实用新型的目的，采用的技术方案是一种推拉门的组装式内门框，包括内侧垂直门框、外侧垂直门框、内侧水平门框、延长水平门框、其特征是：所述内门框分别通过第一、第二和第三连接配件螺栓连接，所述连接配件的上下部折成弯曲翼，且在弯曲翼上设有组装孔，连接配件中间设有紧固孔或固接螺栓，所述内侧垂直门框、外侧垂直门框与连接配件对应位置设有紧固孔，内侧水平门框、延长水平门框两端与连接配件弯曲翼对应位置设有组装孔。

所述第一、第三连接配件上固接有螺栓，第二连接配件中间设有紧固孔。

所述连接配件两侧对称设有U型弯曲翼。

所述第一连接配件上固接有双条螺栓。

所述第二、第三连接配件上与弯曲翼相反方向设有凸台。

本实用新型的有益效果是：内侧垂直门框、与内侧水平门框、内侧垂直门框与延长水平门框、延长水平门框与外侧垂直门框通过连接配件插入后用螺丝或快攻螺丝等简单的操作既迅速又准确地组装成推拉门内门框。在组装过程不需要熟练的技术，因此比常规需要依靠熟练焊接技术的工艺

安装成本下降。同时也解决了焊接损伤外观的问题，可以采用表面钛金离子镀膜处理技术制作高品位的不锈钢门框。

附图说明

图1是本实用新型的结构示意图；

图2是本实用新型的组装状态纵向剖视图；

图3是本实用新型的使用状态的大堂门及门框示意图。

具体实施方式

以下结合具体实施例对本实用新型推拉门的组装式内门框的技术特征作进一步的详细说明。

详见图 1-3，一种推拉门的组装式内门框，内侧垂直门框 1 与内侧水平门框 2、内侧垂直门框 1 与延长水平门框 2-1、延长水平门框 2-1 与外侧垂直门框 3 的上部分别通过第一、第二及第三连接配件 10A、10B、10C 用螺栓 20、28 通过螺母 26、34 连接，所述连接配件在上下部折成弯曲翼 12、14、16，且在弯曲翼上设有组装孔 18，水平门框两端与连接配件上组装孔 18 的对应位置设有过孔 36。第二、第三连接配件中间与内外垂直门框上对应设有紧固孔 22、30，连接配件两侧对称设有 U 型弯曲翼 40，第一连接配件 10A 上固接双条螺栓 20，第三连接配件 10C 上固接单头螺栓 28。第二、第三连接配件 10B、10C 上与弯曲翼相反方向分别设有凸台 44。组装时，两边带组装孔 22 的内侧垂直门框 1 上把带螺栓的第一连接配件 10A 与带组装孔 22 的第二连接配件 10B 用螺母 26 完成组装，再把带组装孔 30 的外侧垂直门框 3 与带螺栓 28 的第三连接配件 10C 用螺母 34 进行组装，最后再把两边端部上带组装孔 36 的内侧水平门框 2 插入第一连接配件 10A，延长水平门框 2-1 插入第二连接配件 10B 和第三连接配件 10C 的中间部后用螺丝或快攻螺丝 38 完成整体组装的不锈钢门内门框。连接配件两侧对称设有的 U 型弯曲翼 40 使第一、第二及第三连接配件的两侧插入内侧水平门框 2、延长水平门框 2-1 时松紧度特别合适，且可使内外侧垂直门框加装玻璃槽时容易找到组装位置且更坚固地维持组装状态。在第二连接配件 10B、第三连接配件 10C 上形成凸台 44 可在组装时正好夹在玻璃槽 42 内。

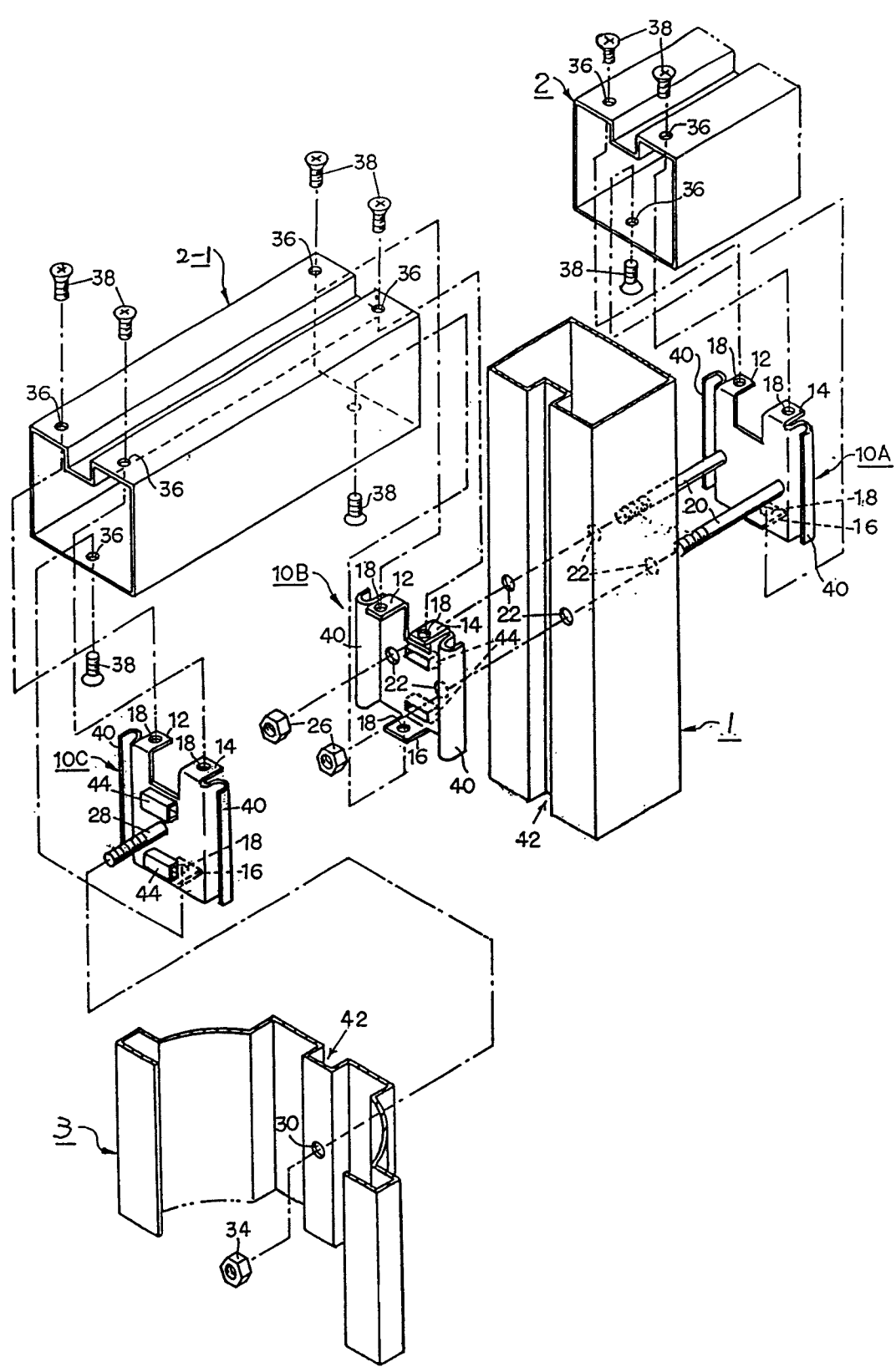


图 1

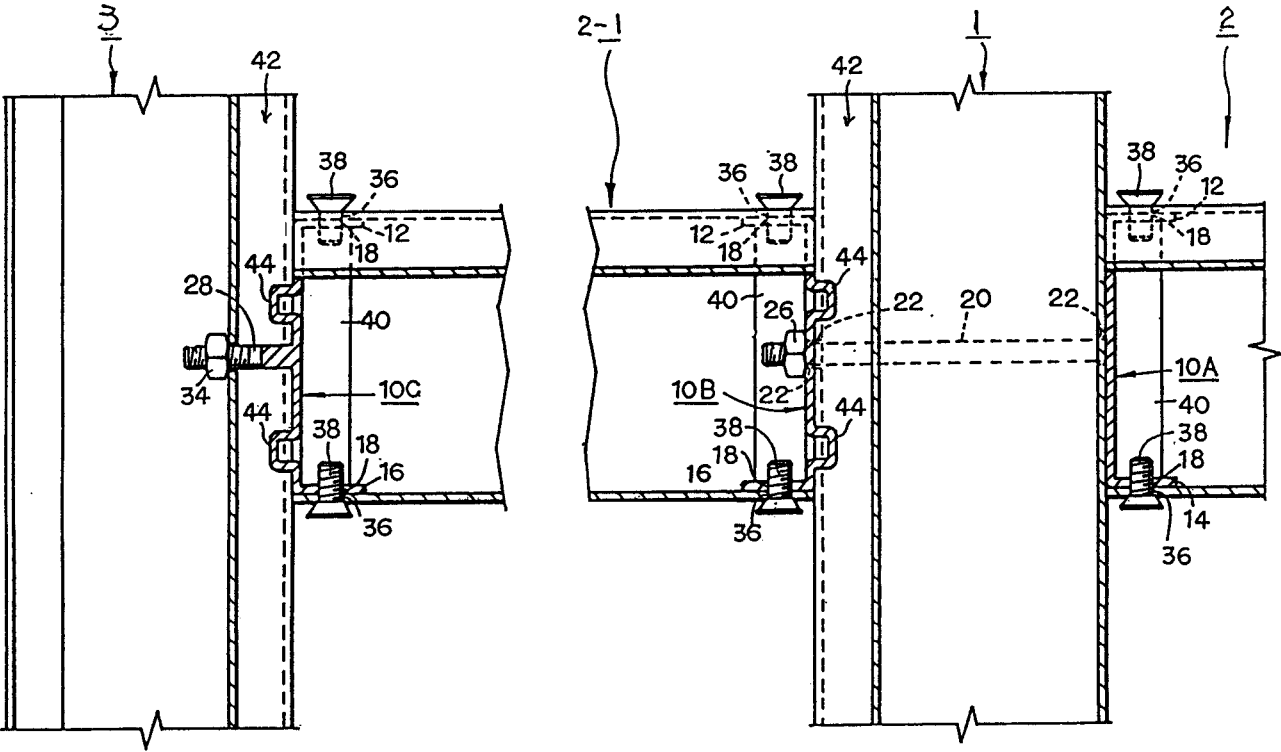


图 2

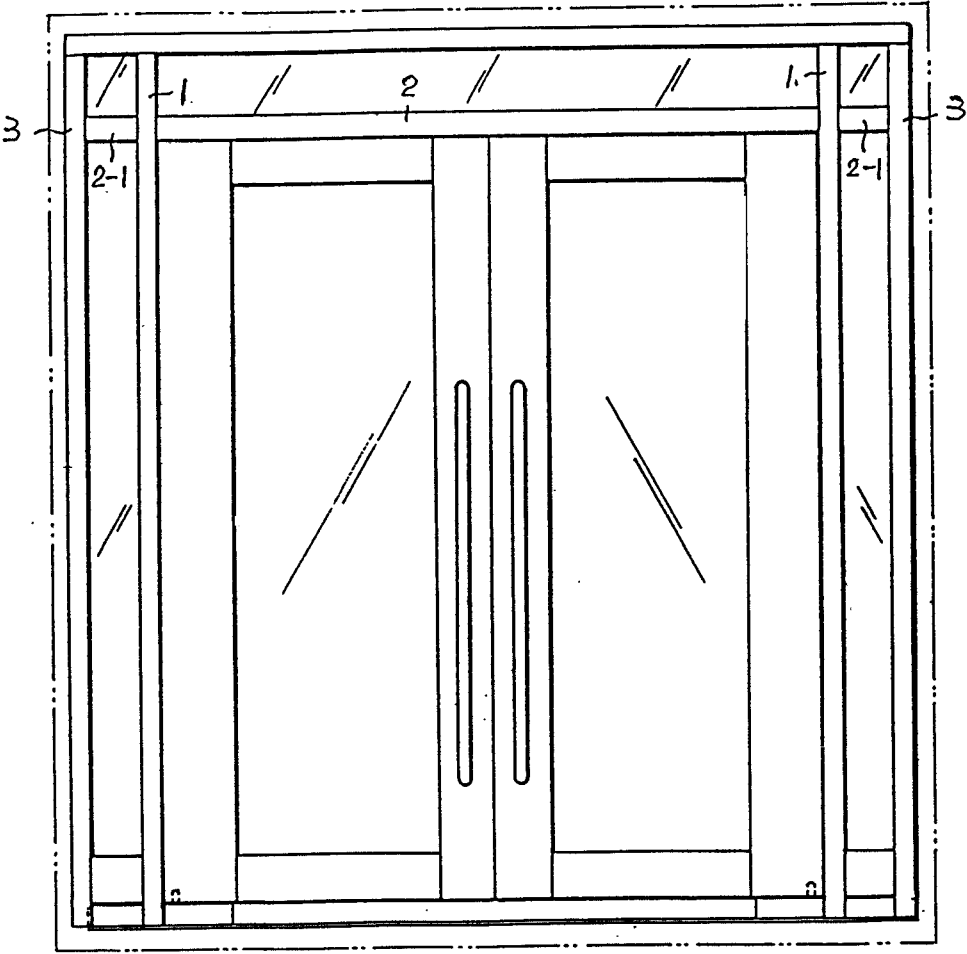


图 3