

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

E06B 1/58 (2006.01)

E06B 3/968 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920076597.2

[45] 授权公告日 2010年3月31日

[11] 授权公告号 CN 201433651Y

[22] 申请日 2009.6.19

[21] 申请号 200920076597.2

[73] 专利权人 上海阳毅新型门窗有限公司

地址 201814 上海市嘉定区安亭镇工业园区
园区路 567 号

[72] 发明人 杨志平

[74] 专利代理机构 北京英特普罗知识产权代理有限公司

代理人 齐永红

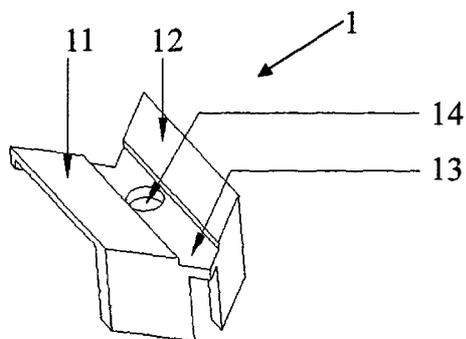
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

用于门窗角部注胶结构

[57] 摘要

本实用新型公开了一种用于门窗角部注胶结构，包括一位于门窗角部的本体，该本体具有与门窗两边框其中一个边框相匹配的第一部分，与另一边框相匹配的第二部分和连接两部分的第三部分，第三部分上设有至少一个注胶孔。由于本实用新型设有注胶孔和组角胶导流槽，使得注胶操作更方便，门窗角部注胶更均匀，提高了门窗角部防水性能，并且角部表面非常平整。



-
1. 一种用于门窗角部注胶结构，其特征是：包括一位于门窗角部的本体，该本体具有与门窗两边框其中一个边框相匹配的第一部分，与另一边框相匹配的第二部分和连接两部分的第三部分，第三部分上设有至少一个注胶孔。
 2. 根据权利要求 1 所述的用于门窗角部注胶结构，其特征是：所述第一部分和第二部分的底部与门窗边框相贴合，相对于门窗边框所在平面，第三部分为向上凸起的槽体，该槽体位于门窗组角接缝上方。

用于门窗角部注胶结构

技术领域

本实用新型涉及一种用于门窗角部注胶结构。

背景技术

组角是现今门窗制作一种最常见、实用的加工方式，以往的加工方式为：在型材 2 断面 45° 组角处涂抹组角胶后，放置平整钢片 3 来解决门窗角部的密封及表面平整问题（见图 1），此种方法的操作难度大且极易出现涂胶不均而导致断胶情况，这种组角方式无法根本解决组角处的渗漏问题。

实用新型内容

本实用新型的目的是解决现有技术中的问题，提供一种解决门窗角部渗漏问题的结构。

本实用新型的技术方案是：一种用于门窗角部注胶结构，包括一位于门窗角部的本体，该本体具有与门窗两边框其中一个边框相匹配的第一部分，与另一边框相匹配的第二部分和连接两部分的第三部分，第三部分上设有至少一个注胶孔。

优选的是，所述第一部分和第二部分的底部与门窗边框相贴合，相对于门窗边框所在平面，第三部分为向上凸起的槽体，该槽体位于门窗组角接缝上方。

本实用新型的有益效果是：由于本实用新型设有注胶孔和组角胶导流槽，

使得注胶操作更方便，门窗角部注胶更均匀，提高了门窗角部防水性能，并且角部表面非常平整。

附图说明

- 图 1 为现有技术钢片的使用效果图；
- 图 2 为本实用新型底部朝上放置的立体图；
- 图 3 为本实用新型安装在门窗角部后的示意图；
- 图 4 为本实用新型安装在门窗角部后的俯视图。

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

本实用新型一种用于门窗角部注胶结构，如图 2 或 4 所示，包括一位于门窗角部的本体 1，该本体 1 具有与门窗两边框其中一个边框相匹配的第一部分 11，与另一边框相匹配的第二部分 12 和连接两部分的第三部分 13，第三部分 13 上设有至少一个注胶孔 14；优选的是，所述第一部分 11 和第二部分 12 的底部与门窗边框 2 相贴合，相对于门窗边框 2 所在平面，第三部分 13 为向上凸起的槽体，该槽体位于门窗组角接缝上方，槽体用于导流组角胶。

如图 3 所示，门窗组角型材在组角成功后，将本实用新型放入门窗角部，本实用新型的第一部分和第二部分与门窗边框相贴合，从注胶孔向门窗组角接缝处注入组角胶，组角胶通过导流槽均匀分布在组角接缝处，将接缝完全密封。

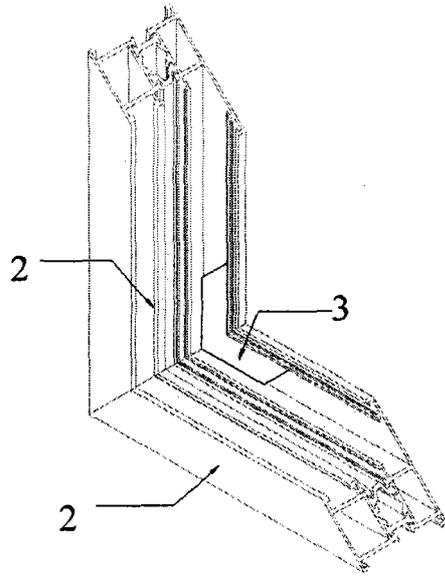


图 1

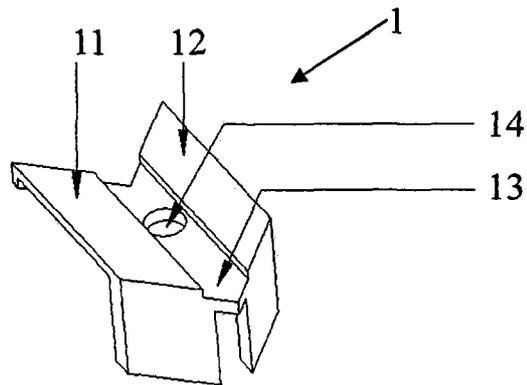


图 2

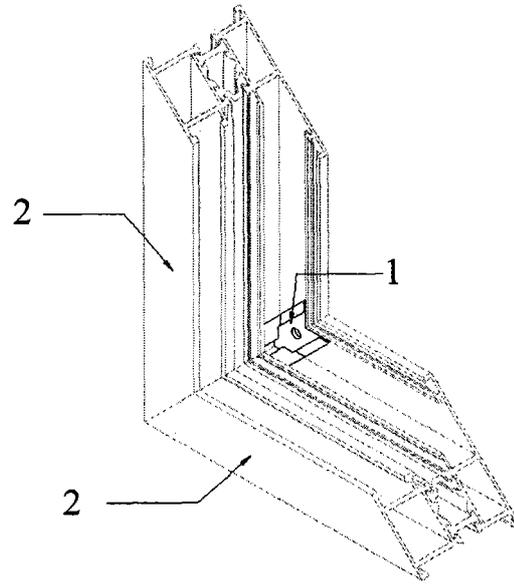


图 3

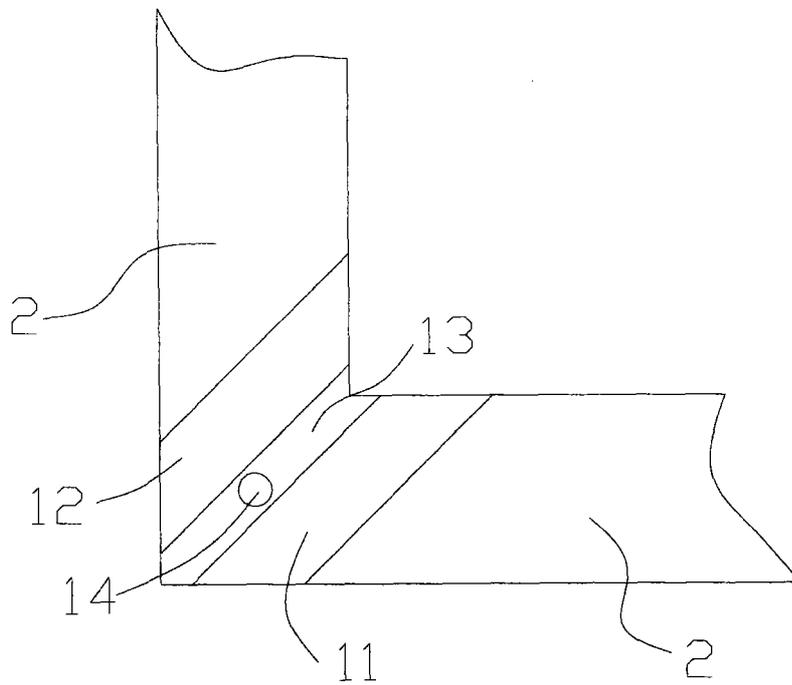


图 4