



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102383699 A

(43) 申请公布日 2012. 03. 21

(21) 申请号 201110303082. 3

(22) 申请日 2011. 10. 10

(71) 申请人 广州金迅建材有限责任公司

地址 518000 广东省广州市白云区江高镇泉
溪村牌坊 1 号

(72) 发明人 王一鸣

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

E06B 3/70 (2006. 01)

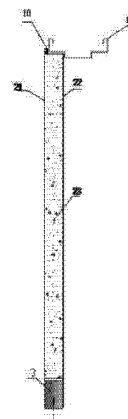
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种伸缩门及其制作方法及安装方法

(57) 摘要

一种伸缩门, 所述伸缩门包括, 一门框, 所述门框上设有合页; 一门扇, 所述门扇底端设有一中空段, 所述中空段中套设有一活动底轨, 且所述活动底轨能够在中空段中上下移动。由于活动底轨可升降, 可根据需求改变门扇的长度, 避免了因门扇长短不一而返工。



1. 一种伸缩门,其特征在于:所述伸缩门包括,
一 门框,所述门框上设有合页;
一 门扇,所述门扇底端设有一中空段,所述中空段中套设有一活动底轨,且所述活动底轨能够在中空段中上下移动。
2. 如权利要求 1 所述的一种伸缩门,其特征在于:所述门扇包括第一面板及第二面板,所述第一面板及第二面板组成门扇的壳体。
3. 如权利要求 2 所述的一种伸缩门,其特征在于:所述中空段的开口由第一面板及第二面板的底端围成。
4. 如权利要求 3 所述的一种伸缩门,其特征在于:所述中空段和活动底轨设有相应的固定孔,一螺丝或铆钉将活动底轨固定于中空段中。
5. 一种制作如权利要求 1-4 任一项伸缩门制作方法,其特征在于:
 - A) 制作门扇;
 - B) 制作活动底轨,其包括钢板开料、冲孔、折弯成型,该活动底轨包括第一底轨面板、第二底轨面板及密封条,用铆钉或螺丝将第一底轨面板、第二底轨面板以及密封条组合。
6. 一种制作如权利要求 5 所述的伸缩门制作方法,其特征在于:所述步骤 A 具体包括以下步骤,
 - 1) 门扇钢板开料、冲孔、折弯成型,且门扇包括第一面板及第二面板;
 - 2) 第一面板涂胶,并在第一面板中加注填充材料;
 - 3) 第二面板涂胶;
 - 4) 压合第一面板及第二面板,并涂油漆;
 - 5) 油漆干燥;
 - 6) 门扇制作完成。
7. 一种制作如权利要求 5 所述的伸缩门制作方法,其特征在于:所述步骤 A 具体包括以下步骤,
 - 1) 门扇钢板开料、冲孔、折弯成型,且门扇包括第一面板及第二面板;
 - 2) 在第一面板及第二面板上涂胶;
 - 3) 压合第一面板及第二面板,并涂油漆;
 - 4) 油漆干燥;
 - 5) 在第一面板及第二面板之间加注填充材料;
 - 6) 门扇制作完成。
8. 一种如权利要求 1-4 任一项伸缩门的安装方法,其特征在于:调整活动底轨高度后使用螺丝或铆钉将活动底轨固定于中空段中。

一种伸缩门及其制作方法及安装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种伸缩门及其制作方法及安装方法。

[0002]

背景技术

[0003] 在目前门类行业,生产厂家多根据订单生产标准或非标准的门,但在实际安装过程中,因安装人员技术上的差异,经常性出现门扇长短不一的现象,给安装工作造成很多不便。

发明内容

[0004] 针对现有技术中存在的缺陷,本发明的目的在于提供一种伸缩门其可以根据需求改变门扇长度。

[0005] 为达到以上目的,本发明采取的技术方案是:一种伸缩门,所述伸缩门包括,

一门框,所述门框上设有合页;

一门扇,所述门扇底端设有一中空段,所述中空段中套设有一活动底轨,且所述活动底轨能够在中空段中上下移动。

[0006] 在上述方案的基础上,所述门扇包括第一面板及第二面板,所述第一面板及第二面板组成门扇的壳体。

[0007] 在上述方案的基础上,所述中空段的开口由第一面板及第二面板的底端围成。

[0008] 在上述方案的基础上,所述中空段和活动底轨设有相应的固定孔,一螺丝或铆钉将活动底轨固定于中空段中。

[0009] 本发明还提供一种伸缩门制作方法,

A) 制作门扇;

B) 制作活动底轨,其包括钢板开料、冲孔、折弯成型,该活动底轨包括第一底轨面板、第二底轨面板及密封条,用铆钉或螺丝将第一底轨面板、第二底轨面板以及密封条组合。

[0010] 在上述方案的基础上,所述步骤 A 具体包括以下步骤,

1) 门扇钢板开料、冲孔、折弯成型,且门扇包括第一面板及第二面板;

2) 第一面板涂胶,并在第一面板中加注填充材料;

3) 第二面板涂胶;

4) 压合第一面板及第二面板,并涂油漆;

5) 油漆干燥;

6) 门扇制作完成。

[0011] 在上述方案的基础上,所述步骤 A 具体包括以下步骤,

1) 门扇钢板开料、冲孔、折弯成型,且门扇包括第一面板及第二面板;

2) 在第一面板及第二面板上涂胶;

3) 压合第一面板及第二面板,并涂油漆;

- 4) 油漆干燥；
- 5) 在第一面板及第二面板之间加注填充材料；
- 6) 门扇制作完成。

[0012] 本发明还提供一种伸缩门的安装方法,调整活动底轨高度后使用螺丝或铆钉将活动底轨固定于中空段中。

[0013] 本发明的有益效果在于:由于活动底轨可升降,可根据需求改变门扇的长度,避免了因门扇长短不一而返工。

[0014]

附图说明

[0015] 图 1 为本发明伸缩门剖视图；

图 2 为本发明伸缩门正视图。

[0016]

具体实施方式

[0017] 以下结合附图及实施例对本发明作进一步详细说明。

[0018] 请参看图 1 及图 2,其为本发明伸缩门。其包括门框 1 和门扇 2。门框 1 与门扇 2 重叠的区域安装密封胶条 10。门扇 2 包括第一面板 21 及第二面板 22,第一面板 21 及第二面板 22 组成门扇 1 的壳体。第一面板 21 及第二面板 22 之间填装有填充材料 23。门扇 2 底端设有一中空段,中空段由第一面板 21 和第二面板 22 的底部围成,所述中空段中套设有一活动底轨 3,且所述活动底轨 3 能够在中空段中上下移动。活动底轨 3 的底面比门扇 2 的底面略小,不会影响门扇的性能以及外观。且活动底轨 3 和门扇 2 的中空段上设有相应的固定孔,通过螺丝或铆钉将活动底轨 3 固定于中空段中。活动底轨 3 也由一第一底轨面板、第二底轨面板及密封条组成。第一底轨面板和第二底轨面板之间通过铆钉或螺丝相互拉紧固定,并用密封条密封。

[0019] 下面介绍本发明伸缩门的制作方法：

首先,制作门扇 2,制作门扇 2 可以有两种实施例。下面介绍第一种实施例：

- 1) 门扇 2 钢板开料、冲孔、折弯成型,且门扇 2 包括第一面板 21 及第二面板 22；
- 2) 第一面板 21 涂胶,并在第一面板 21 中加注填充材料 23；
- 3) 第二面板 22 涂胶；
- 4) 压合第一面板 21 及第二面板 22,并涂油漆；
- 5) 油漆干燥；
- 6) 门扇 2 制作完成。

[0020] 下面介绍第二种实施例：

- 1) 门扇 2 钢板开料、冲孔、折弯成型,且门扇 2 包括第一面板 21 及第二面板 22；
- 2) 在第一面板 21 及第二面板 22 上涂胶；
- 3) 压合第一面板 21 及第二面板 22,并涂油漆；
- 4) 油漆干燥；
- 5) 在第一面板 21 及第二面板 22 之间加注填充材料 23；

6) 门扇 2 制作完成。

[0021] 接下来制作活动底轨 3。先按设计要求开料,其包括第一底轨面板和第二底轨面板及密封条,完成开料后进行冲孔和折弯后用铆钉或螺丝将第一底轨面板、第二底轨面板以及密封条组合。

[0022] 接下来介绍该伸缩门的安装方法。

[0023] 安装好门框 1 后,根据现场的情况调整活动底轨 3 高度后使用螺丝或铆钉将活动底轨固定于中空段中。由于活动底轨可升降,可根据需求改变门扇的长度,避免了因门扇长短不一而返工。

[0024] 本发明不局限于上述实施方式,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本发明的保护范围之内。本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

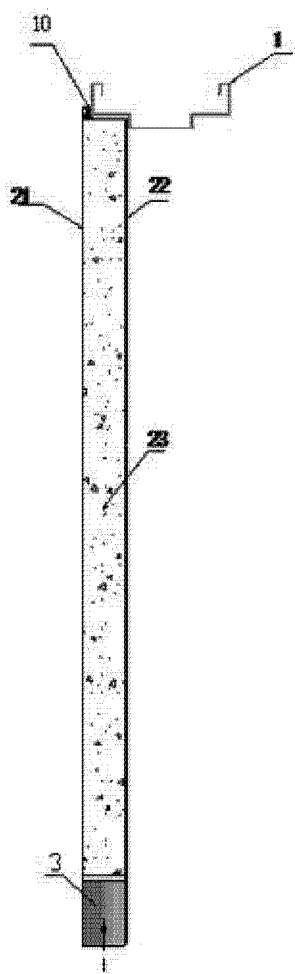


图 1

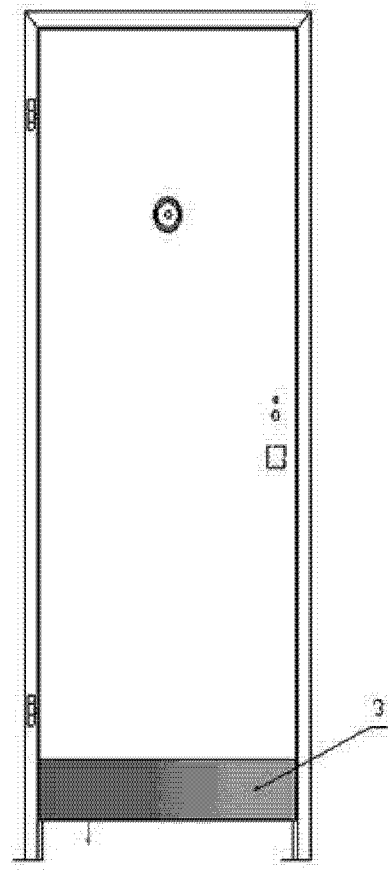


图 2