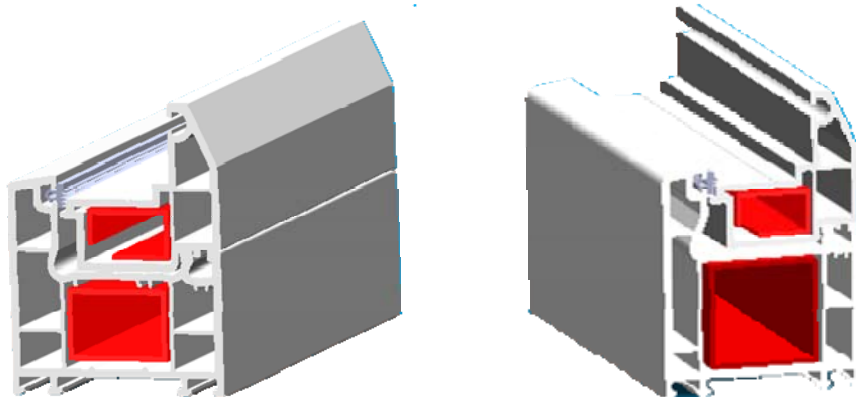


CO-60W转换料加工指南

-外开窗新型加工方式



R&D HS Team
LG HSTJ



The Index

第一部分

产品介绍

2013年4月，CO-60W产品开发上市，它针对华东地区及中西部地区等使用外开窗较多的地区开发，其加工方便、能使外开窗压条内置并可与现有型材配套使用。

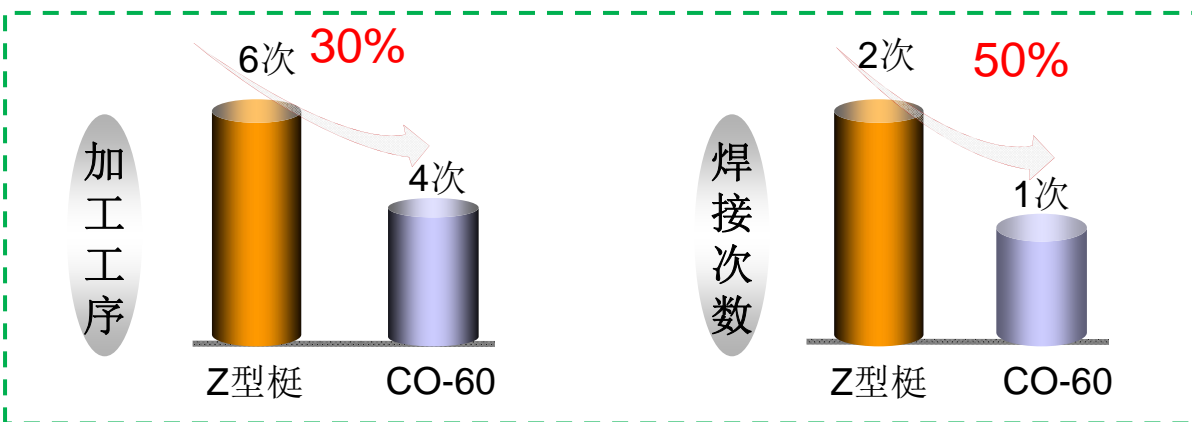
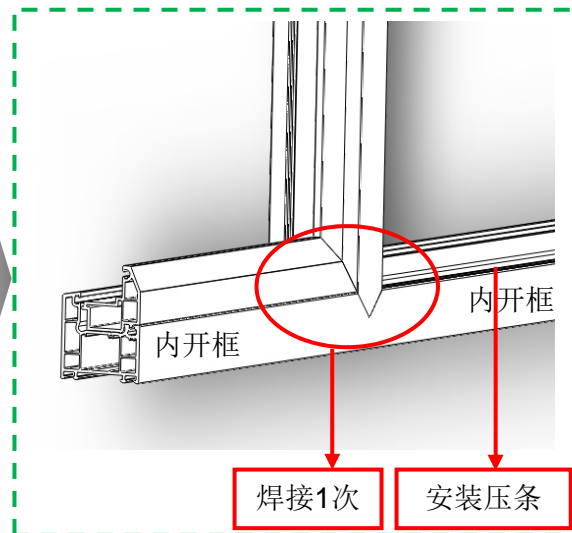
▣ 外开窗压条内置化、加工便利化

- 可保证压条内置
- 选材、下料及焊接均比传统加工方式方便，可缩减加工工序
- 可加工异型窗

Z型梃方式



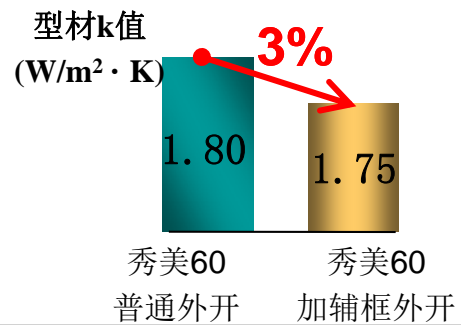
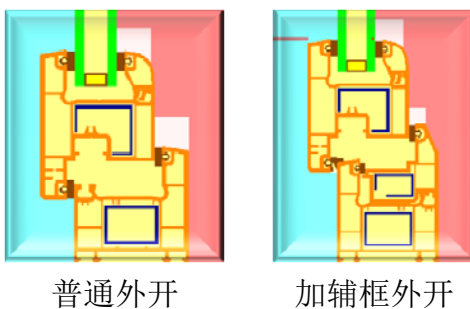
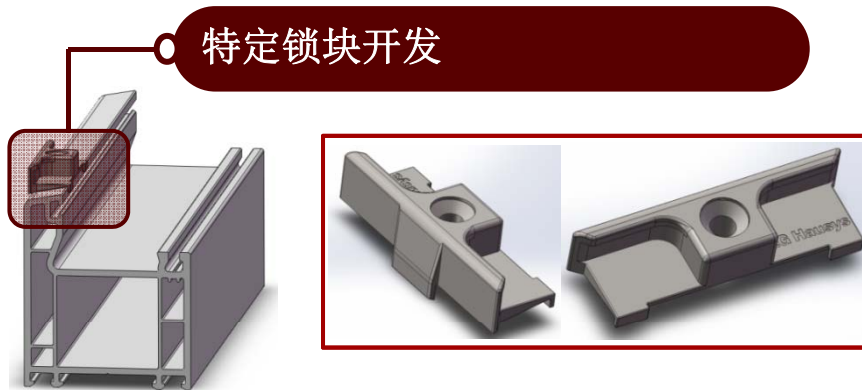
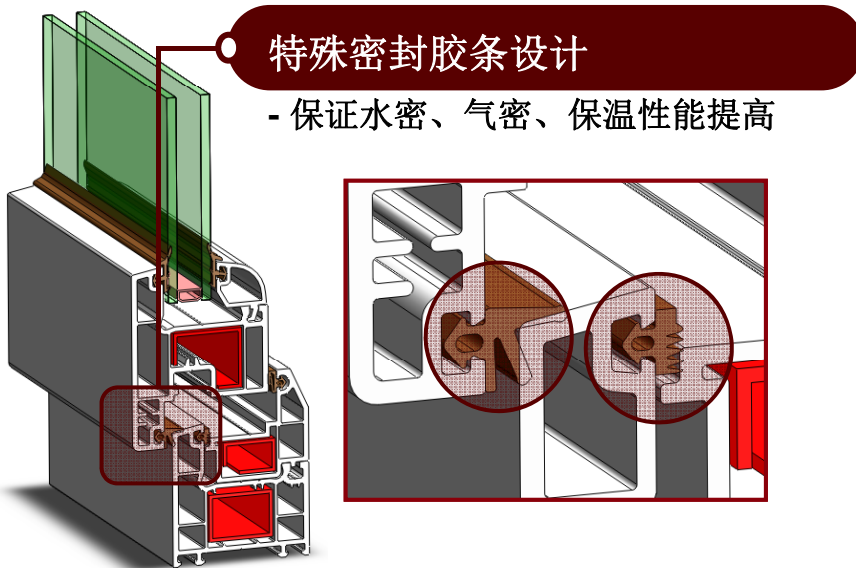
CO-60W方式



Z型梃与CO-60W加工方式比较

■ 确保水密气密保温性

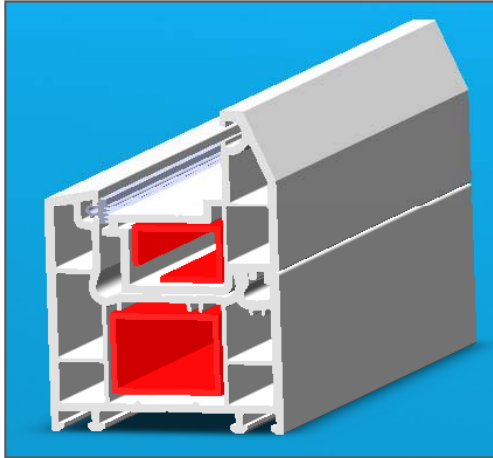
- 新的高密封胶条开发，保证整窗的气密性、水密性
- 特定锁块开发，成窗结构稳定，提升其水密、气密性
- 保温性较之前略有提升



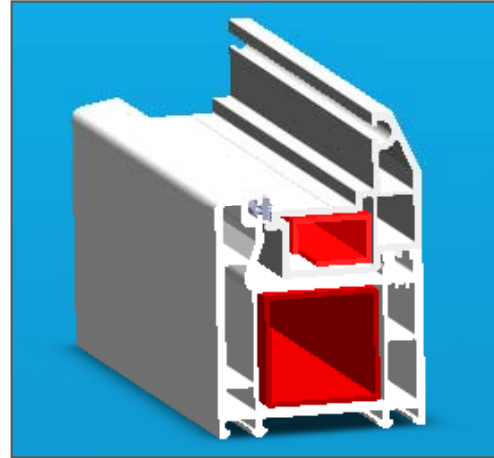
注：型材k值越小代表保温性越好

▣ 通用性好

- 60秀美、60经典系列通用



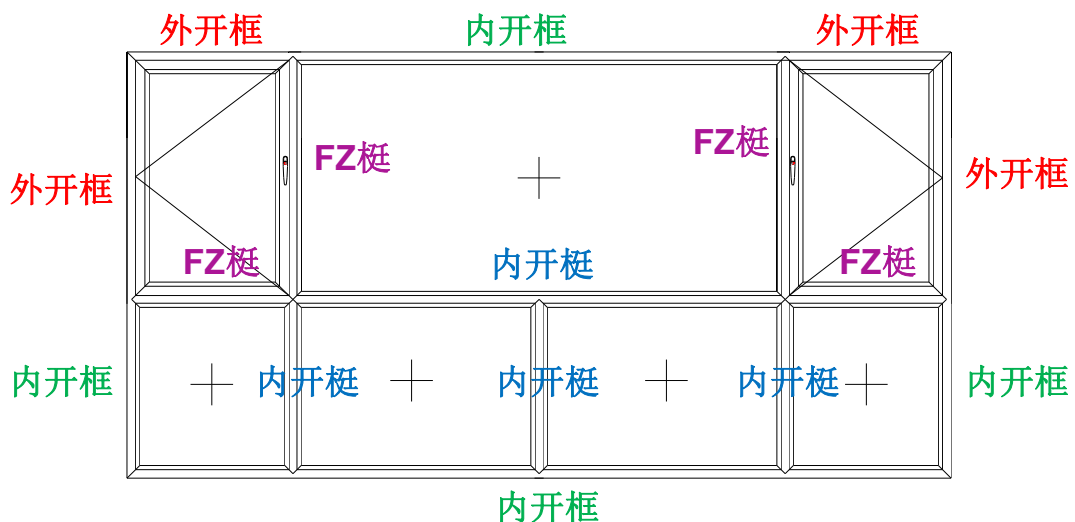
与秀美60系列装配图



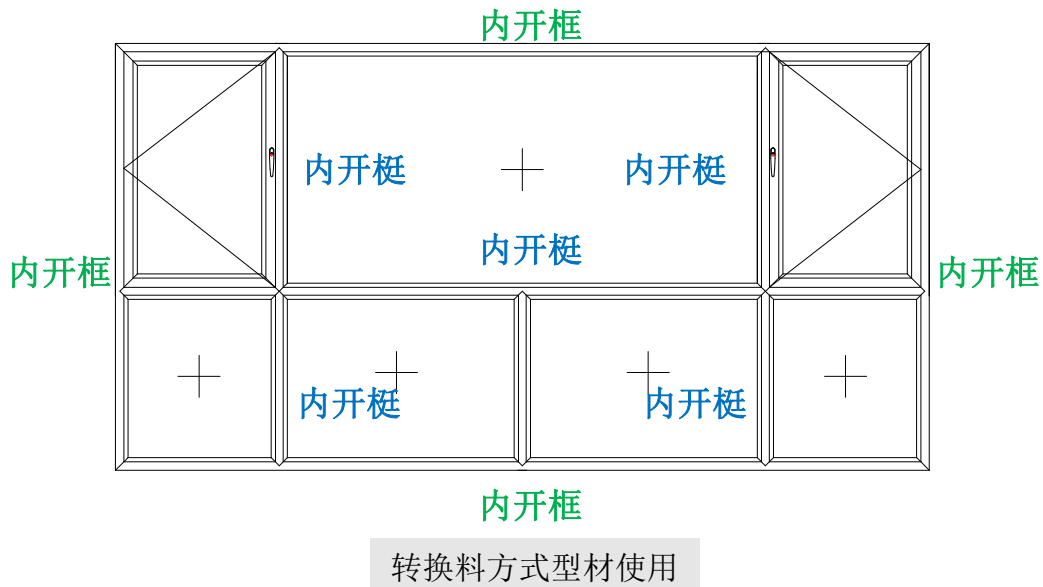
与经典60系列装配图

▣ 大窗型易加工

现在的流行窗型都是大窗型，采用Z型梃加工方式，使用型材种类多，很难进行焊接，无法实现大窗型设计。但采用CO-60W产品，型材种类使用少，焊接方便可以进行加工。



Z型梃方式型材使用



▣ 生产、库存管理方便，备货少

Z型梃方式

BF-PYI
BF-PYO
FF-PYI
FF-PYO
FZ-PY
SF-PYO
GB-Y



转换料加工方式

BF-PYI
FF-PYI
SF-PYO
CO-60W

▣ 米重小，成本低

- 米重570g/m，白色产品，成本较低。

▣ 产品用途

- 适合一般建筑物，与外平开窗配合使用。

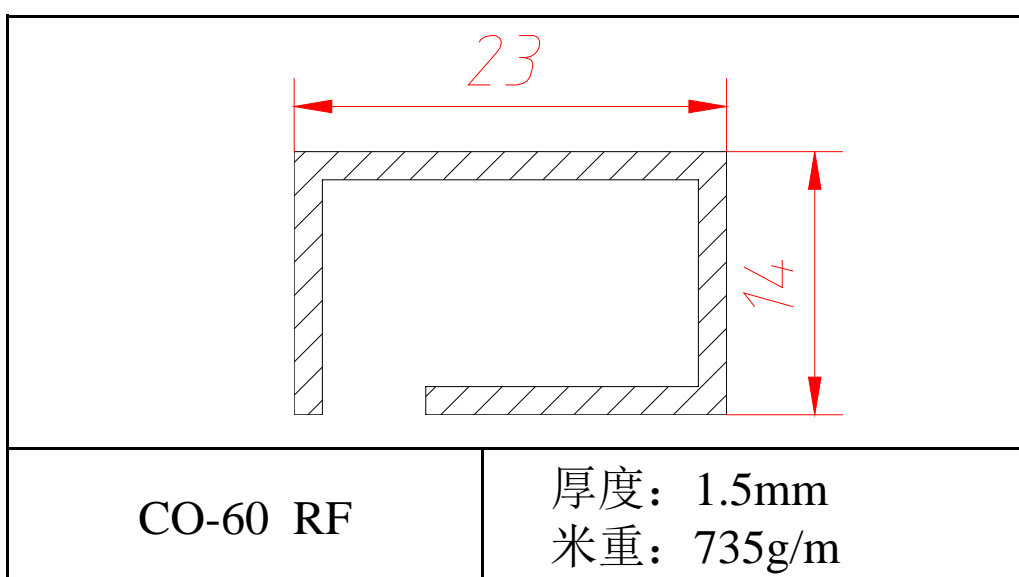
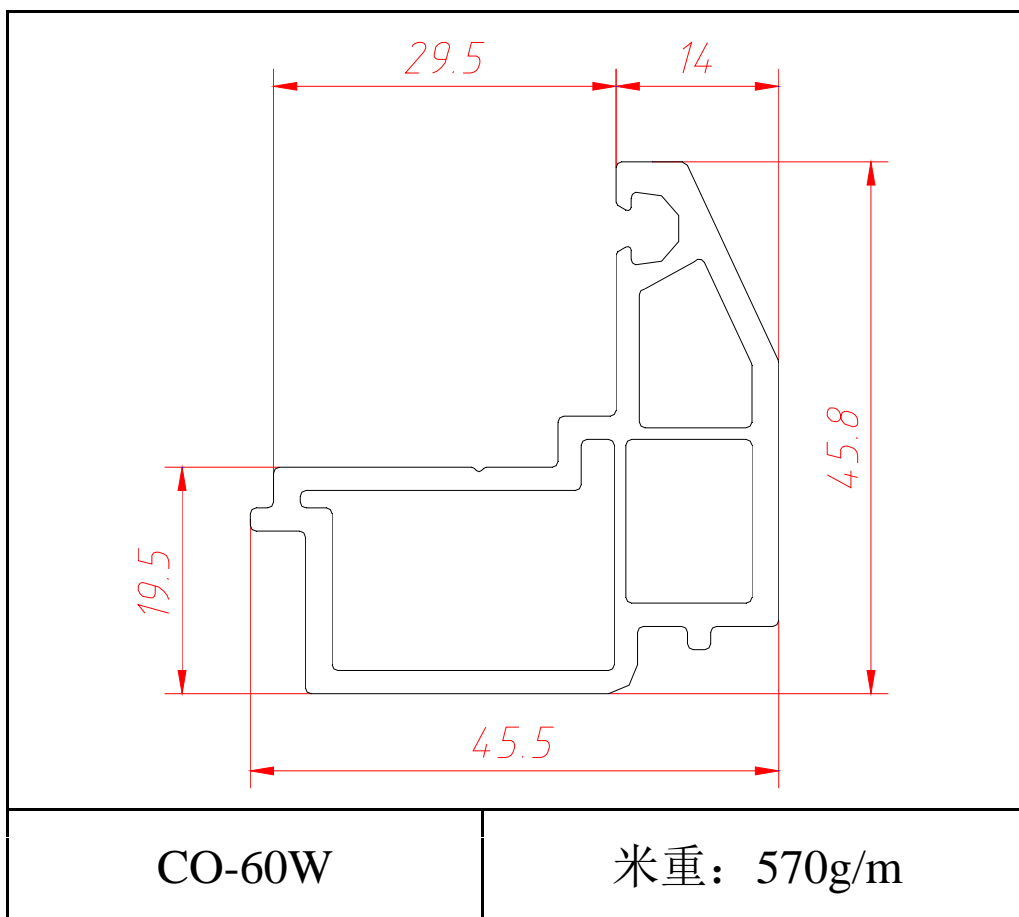


The Index

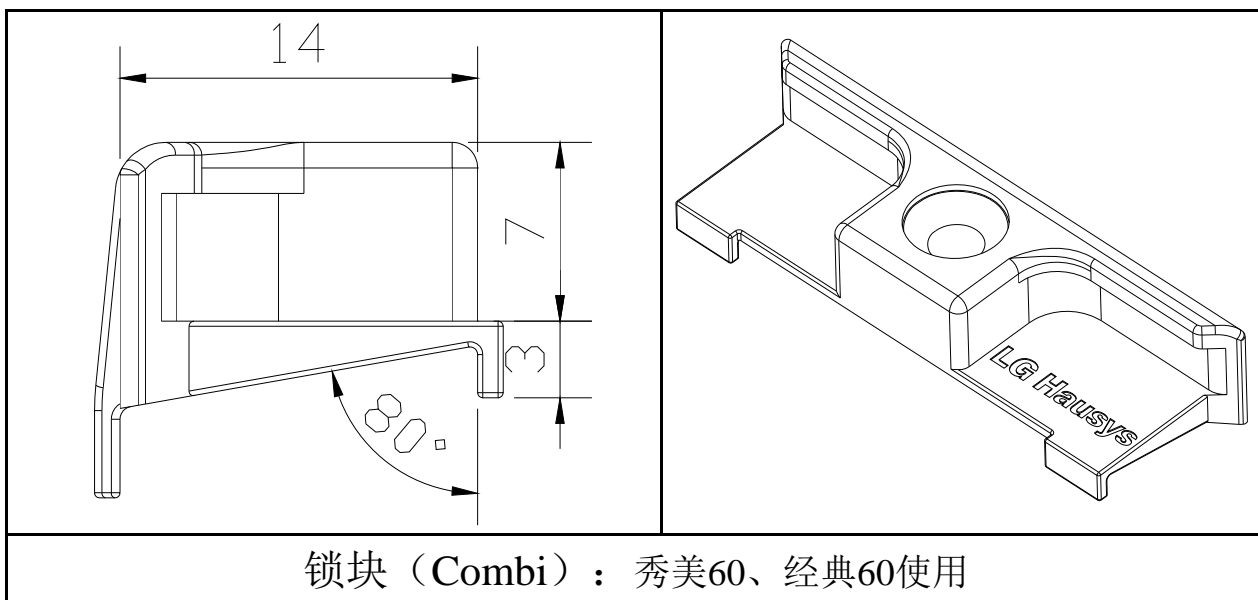
第二部分

产品图面

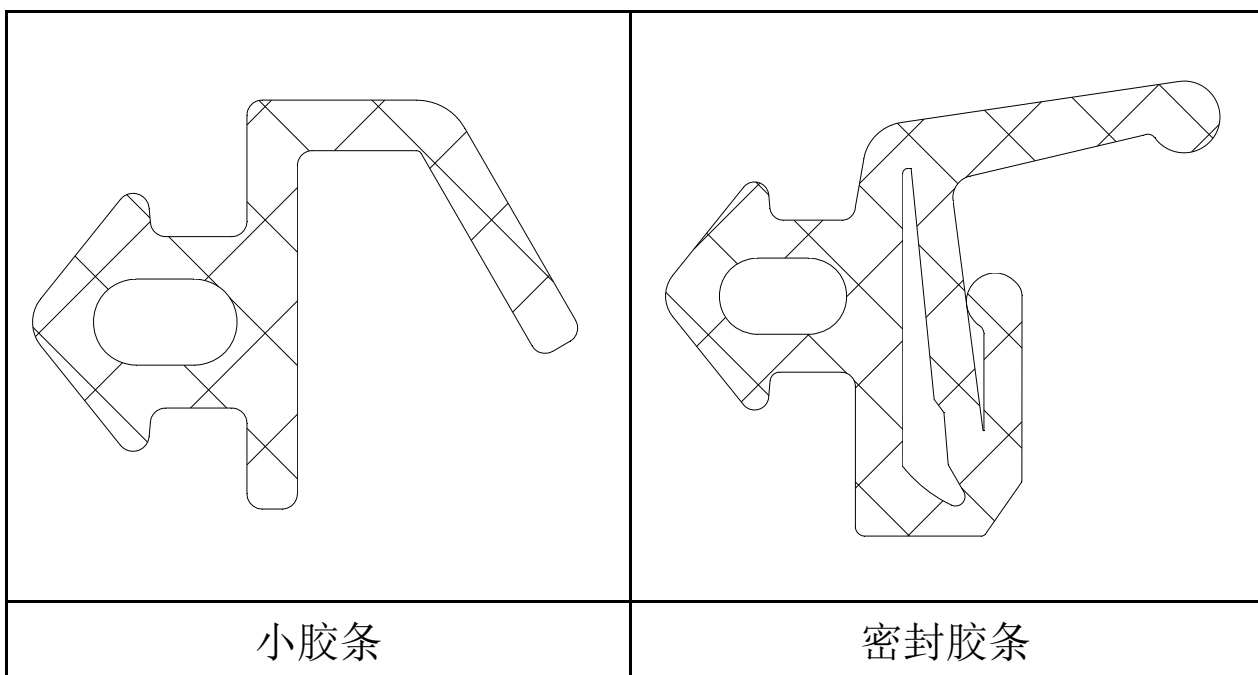
型材图面



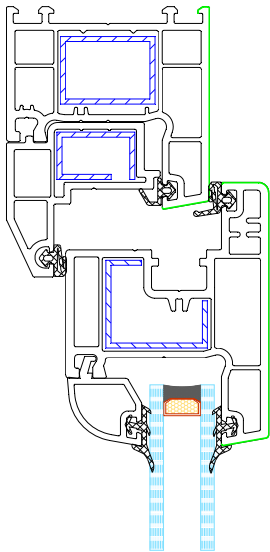
配件图面



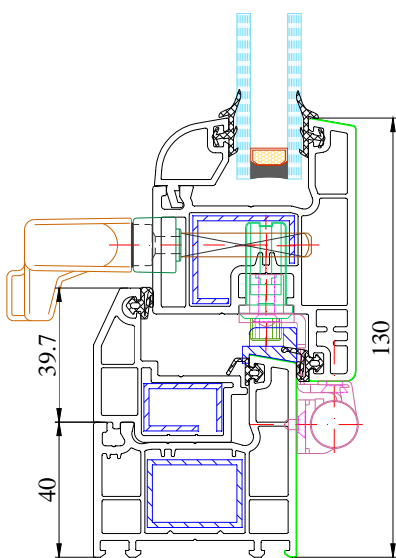
配件图面



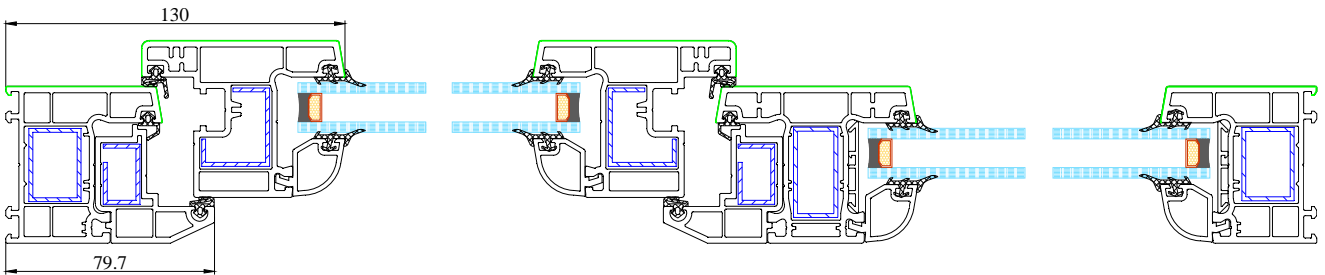
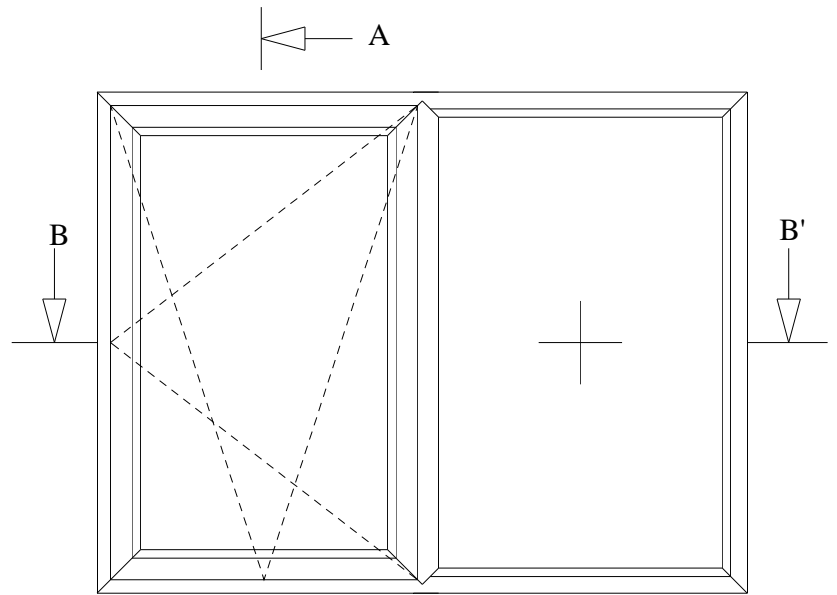
与秀美60系列配合装配图



名称	米重	备注
BF-60PYI	1,060g/m	
SF-60PYO	1,240g/m	
FF-60PYI	1,190g/m	
CO-60W	570g/m	
GB-2220W	210g/m	
BF-60P RF	1,046g/m	1.5mm
SF-60PO RF	885g/m	1.5mm
FF-60P RF	1,128g/m	1.5mm
CO-60 RF	735g/m	1.5mm



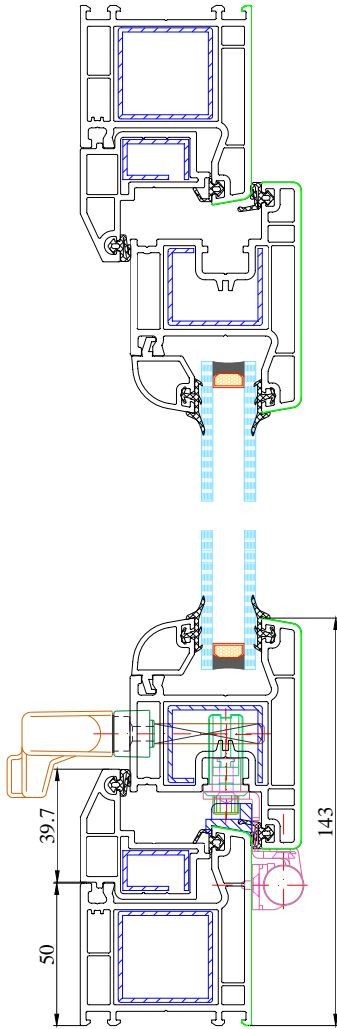
A-A'



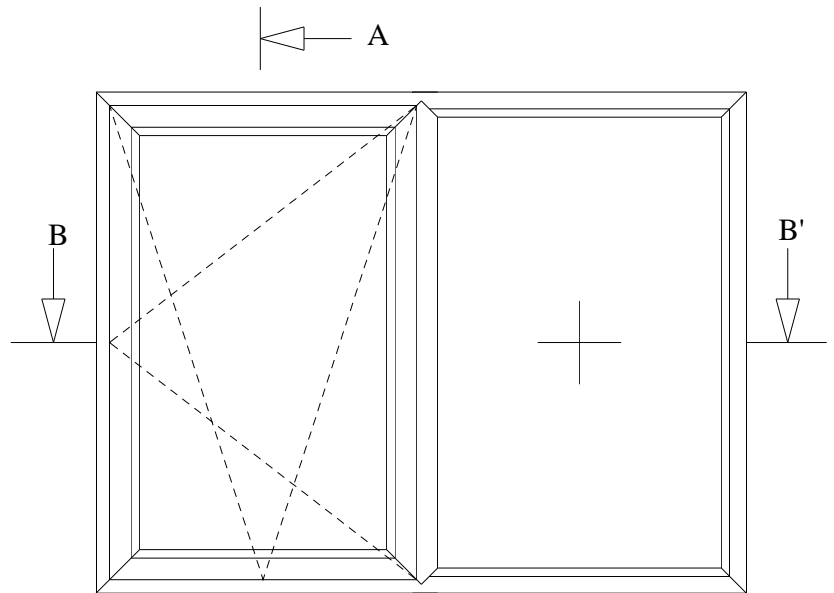
B-B'

与经典60系列配合装配图

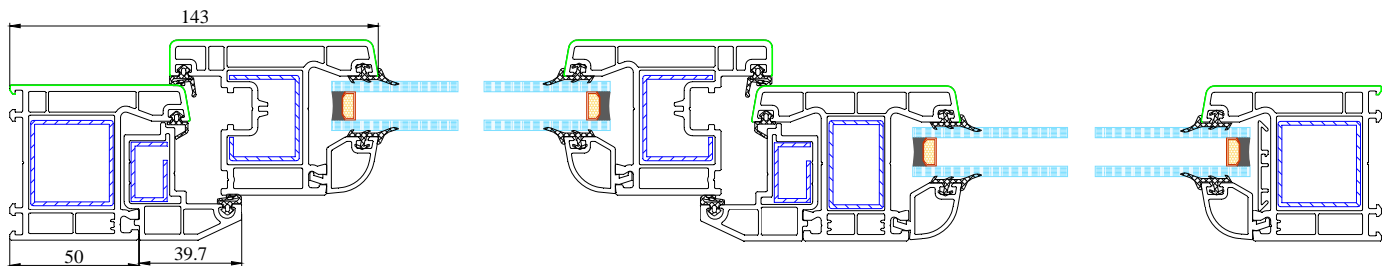
名称	米重	备注
BF-60YI	1,129g/m	
SF-60YO	1,275g/m	
FF-60YI	1,207g/m	
CO-60W	570g/m	
GB-2220W	210g/m	
BF-60 RF	1,444g/m	1.5mm
SF-60O RF	1,066g/m	1.5mm
FF-60 RF	1,210g/m	1.5mm
CO-60 RF	735g/m	1.5mm



A-A'



A'



B-B'



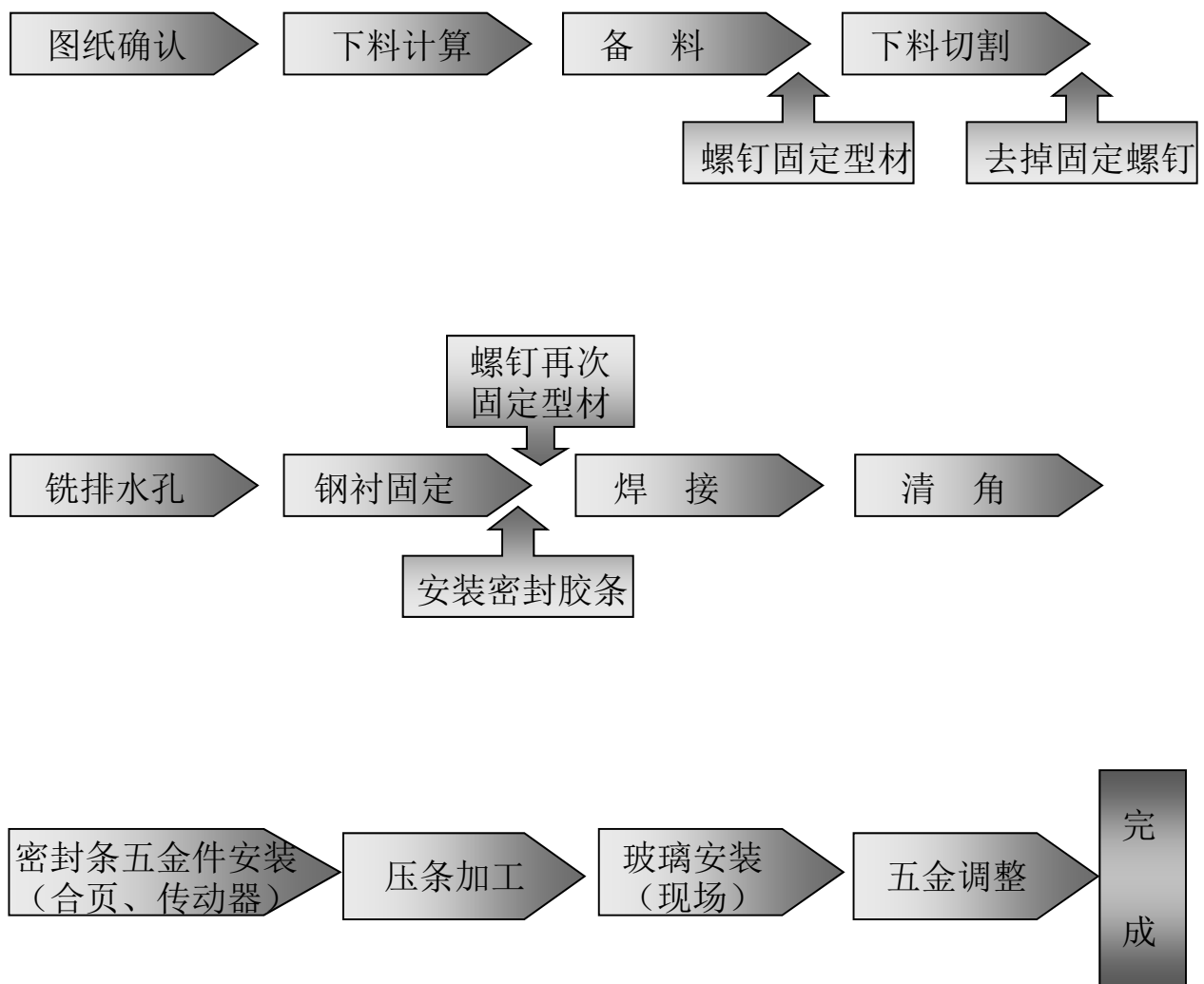
The Index

第三部分

加工指南

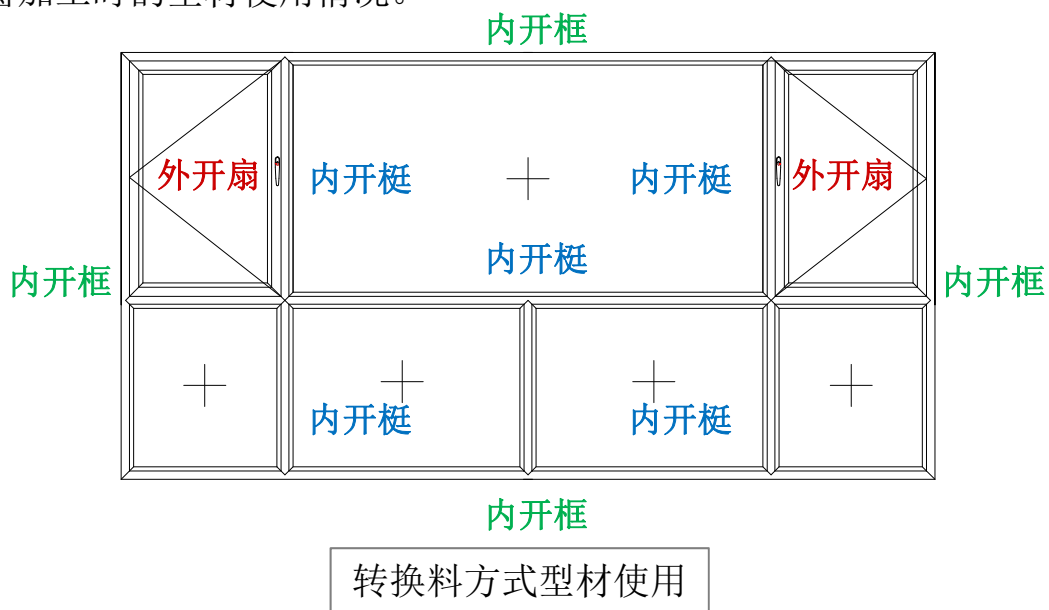
门窗加工流程简图

一般情况下，塑钢门窗的加工流程是相对固定的，但转换料CO-60W产品在个别的工序、加工顺序上略有差异，存在特殊的地方，故加工时需特别注意，其它相同的详细步骤请参照《LG通用加施工手册》。



□ 门窗制作说明

此转换料产品，可应用于60秀美、60经典两个系列上；在中梃连接上，既可以采用焊接，亦可采用螺接(螺接时螺接插件使用T形插件)，但不管是焊接还是螺接，均只能使用一般中梃。下图为采用CO-60W产品后，门窗加工时的型材使用情况。



□ 加工步骤

以焊接为例，说明使用转换料CO-60W产品后门窗的加工工序。

1) 内开框和转换料固定

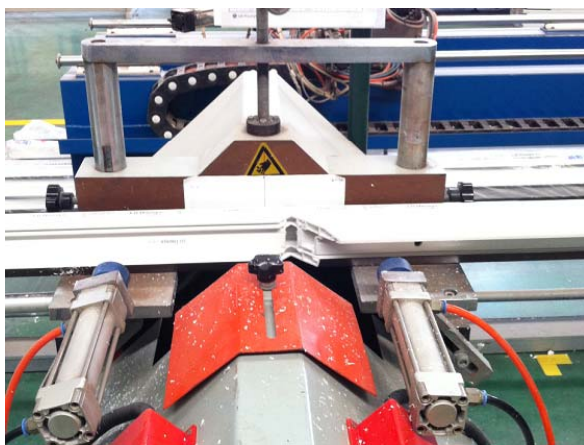


先将转换料CO-60W与内开框用螺钉固定在一起，以备一体下料切割，螺钉间距约500mm，但需避让切割位置。

2) 型材的下料切割



将固定好的CO-60W与内开框同时下料切割。



焊接的V口切割也是CO-60W与内开框一体切割。



3) 将固定的螺钉取下

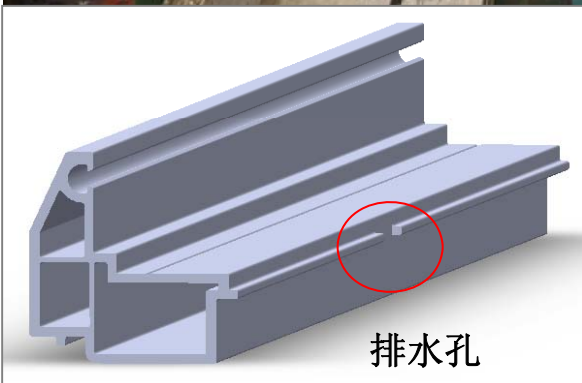


型材下料切割及V口切割后将CO-60W与内开框两者固定的螺钉取下。

4) 铣排水孔



CO-60W和内开框分别铣排水孔，内开框常规铣，转换料铣排水孔位置和方法如左图所示。



5) 钢衬的切割与固定

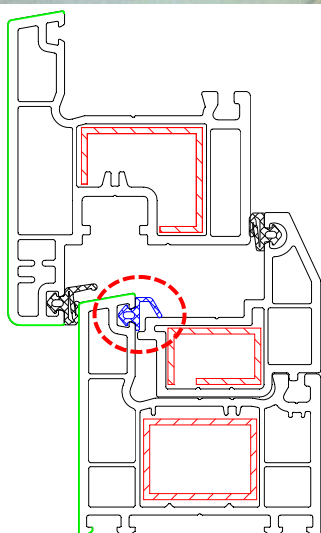


CO-60W和内开框均需安装规定的钢衬。

6) 密封胶条的安装



CO-60W和内开框之间的密封用胶条（左图中红圈内所示）要在两者固定之前提前安装好。



7) 再次固定两型材



CO-60W和内开框都安装好钢衬并铣排水孔后再次用螺钉固定。

红色圆圈处需安装工艺孔盖。

8) 型材一体焊接



CO-60W和内开框用螺钉固定后进行一体焊接（包括V口焊接）。

9) 焊缝的清角



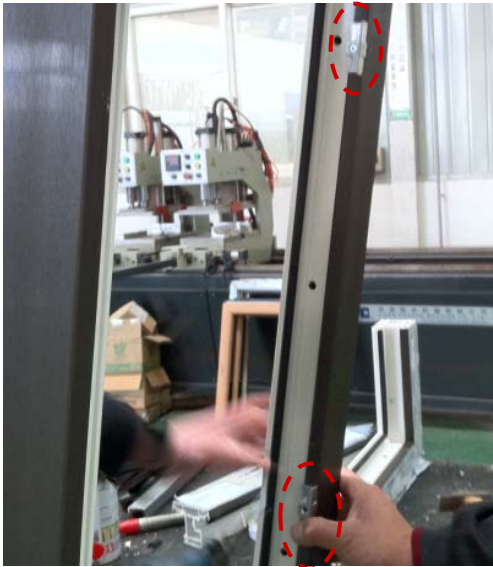
焊接完以后进行常规的焊缝清角等常规处理。

其它加工步骤与塑钢门窗常规加工方式一致

备注:

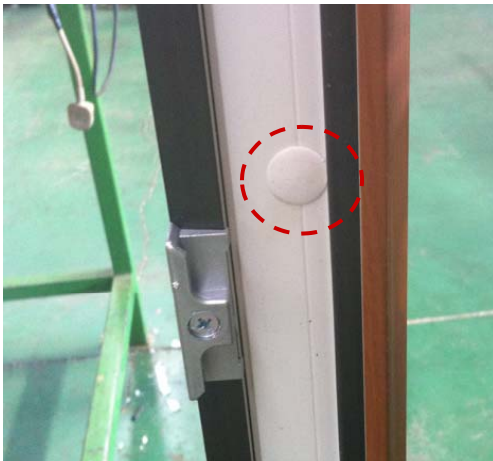
门窗制作时其它注意点

1)



使用的是专门为CO-60W产品开发的锁块，与以往的锁块不同，安装位置如左图所示。

2)



固定转换料和窗框的位置需安装工艺孔盖，如左图所示。

采用螺接方式的加工过程不详细介绍，注意螺接插件只能使用T形插件。

