

---

# 欧洲经典 S992 AD/MD 70系列 REHAU-PRESTIGE-DESIGN S992

技术手册  
切割尺寸

# REHAU-PRESTIGE-DESIGN AD/MD 70 S992

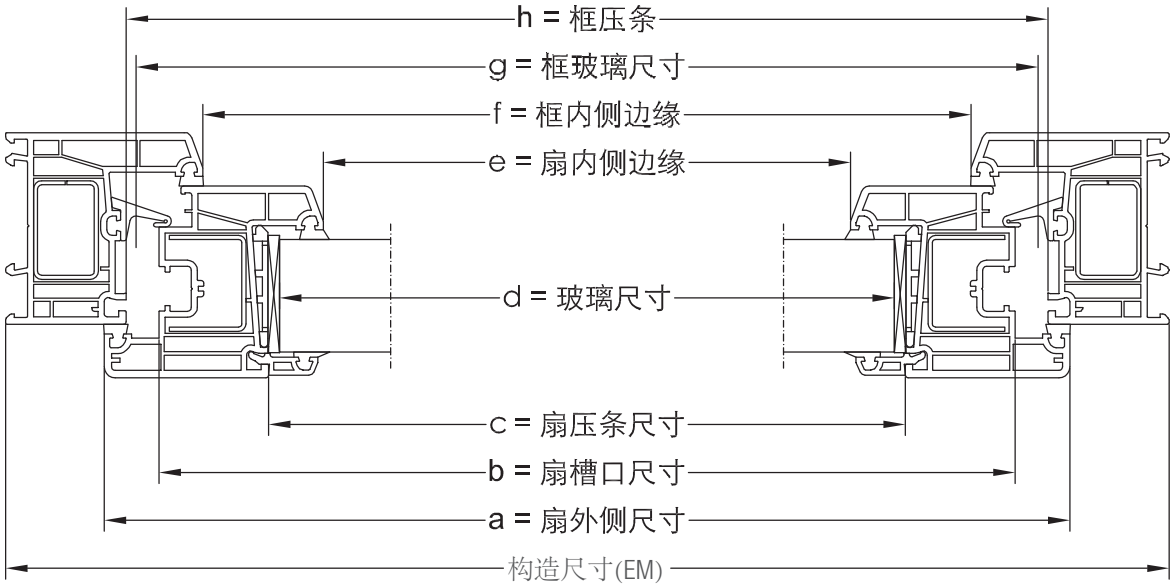
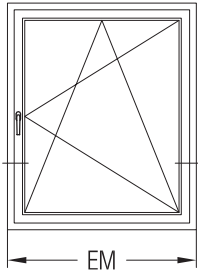
## 切割尺寸

### 目录

单扇窗 .....	2
双扇窗带固定中梃 .....	3
三扇窗带固定中梃 .....	4
单扇门 .....	5
双扇门带固定中梃 .....	6


切割尺寸  
单扇窗

玻璃间隙： 扇4 mm， 框6mm  
五金通道： 12 mm



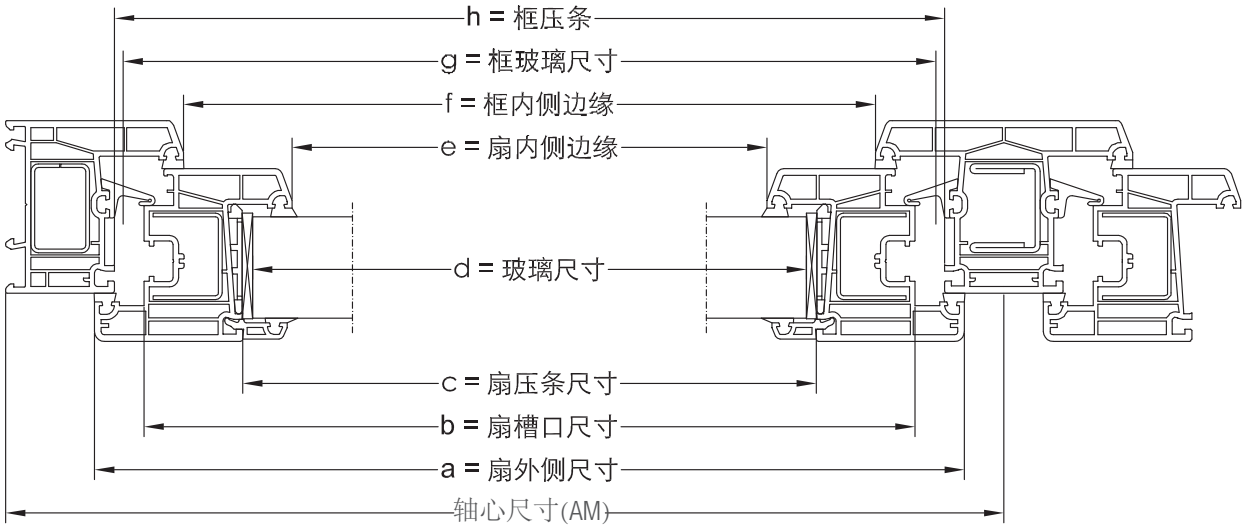
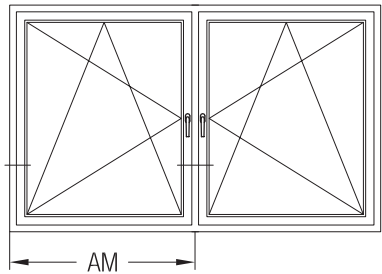
切割尺寸：  
扇中梃尺寸：扇压条尺寸  
扇中梃增强型钢尺寸：扇压条尺寸 - 122 mm

		构造尺寸 (EM) - mm 内开扇 Z60
平开框 72 AD/MD 70	a	- 72
	b	- 112
	c	- 192
	d	- 200
	e	- 232
	f	- 144
	g	- 100
	h	- 88
平开框 80 AD/MD 70	a	- 88
	b	- 128
	c	- 208
	d	- 216
	e	- 248
	f	- 160
	g	- 116
	h	- 104

 最终切割尺寸! 在切割可焊型材时必须加上焊接熔量  
(焊接熔量： 型材每端 2.5 - 3 mm)


切割尺寸  
双扇窗带固定中梃

玻璃间隙： 扇4 mm， 框6mm  
五金通道： 12 mm



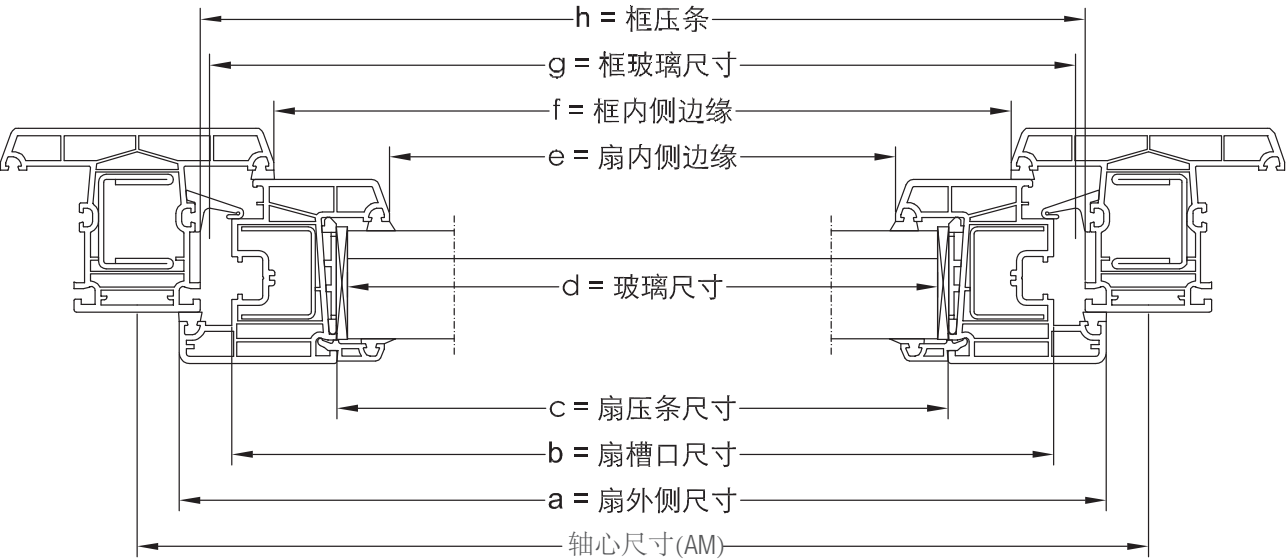
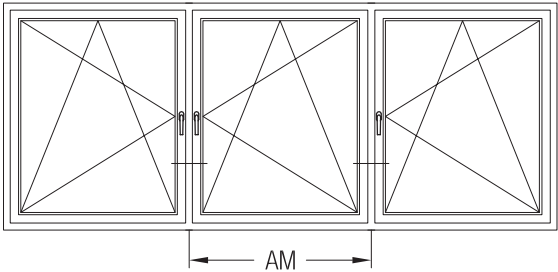
切割尺寸：  
中梃尺寸：框压条尺寸  
中梃增强型钢尺寸：框压条尺寸 - 122 mm  
扇中梃尺寸：扇压条尺寸  
扇中梃增强型钢尺寸：扇压条尺寸 - 122 mm

		轴心尺寸 (AM) - mm 内开扇 Z60
平开框 72 AD/MD 70 中梃 T104 AD/MD 70	a	- 52
	b	- 92
	c	- 172
	d	- 180
	e	- 212
	f	- 124
	g	- 80
	h	-68
平开框 80 AD/MD 70 中梃 T104 AD/MD 70	a	- 60
	b	- 100
	c	- 180
	d	- 188
	e	- 220
	f	- 132
	g	- 88
	h	- 76

 最终切割尺寸! 在切割可焊型材时必须加上焊接熔量  
(焊接熔量： 型材每端 2.5 - 3 mm)


切割尺寸  
三扇窗带固定中梃

玻璃间隙： 扇4 mm， 框6mm  
五金通道： 12 mm



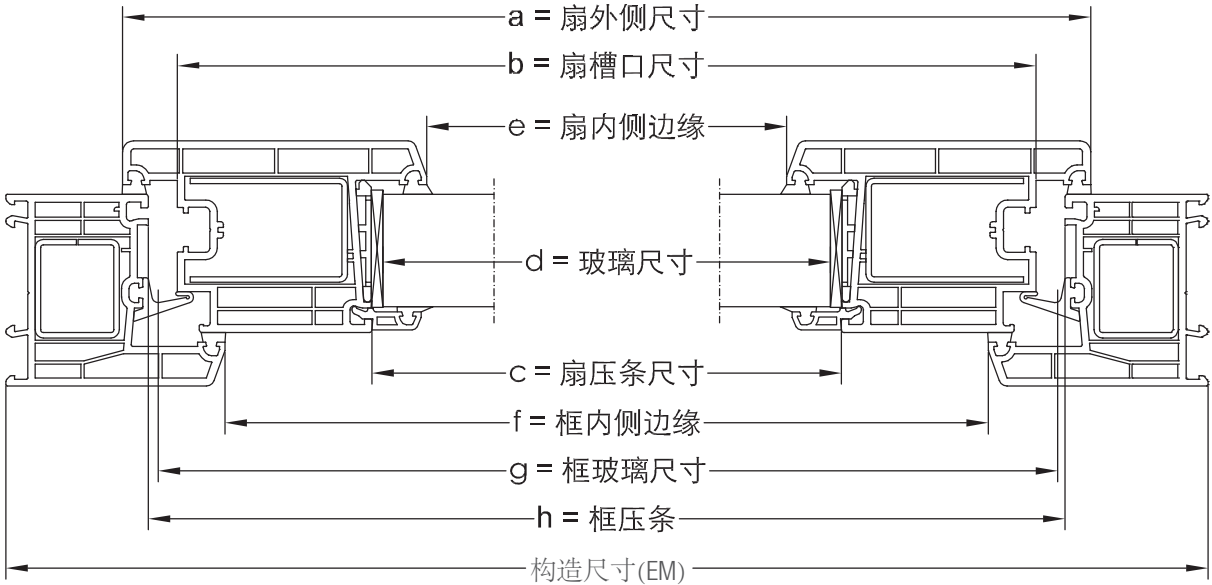
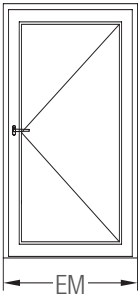
切割尺寸：  
中梃尺寸：框压条尺寸  
中梃增强型钢尺寸：框压条尺寸 - 122 mm  
扇中梃尺寸：扇压条尺寸  
扇中梃增强型钢尺寸：扇压条尺寸 - 122 mm

		轴心尺寸 (AM) - mm 内开扇 Z60
中梃 T104 AD/MD 70	a	- 32
	b	- 72
	c	- 152
	d	- 160
	e	- 192
	f	- 104
	g	- 60
	h	- 48

 最终切割尺寸! 在切割可焊型材时必须加上焊接熔量  
(焊接熔量： 型材每端 2.5 - 3 mm)


切割尺寸  
单扇门

玻璃间隙： 扇4 mm， 框6mm  
五金通道： 12 mm



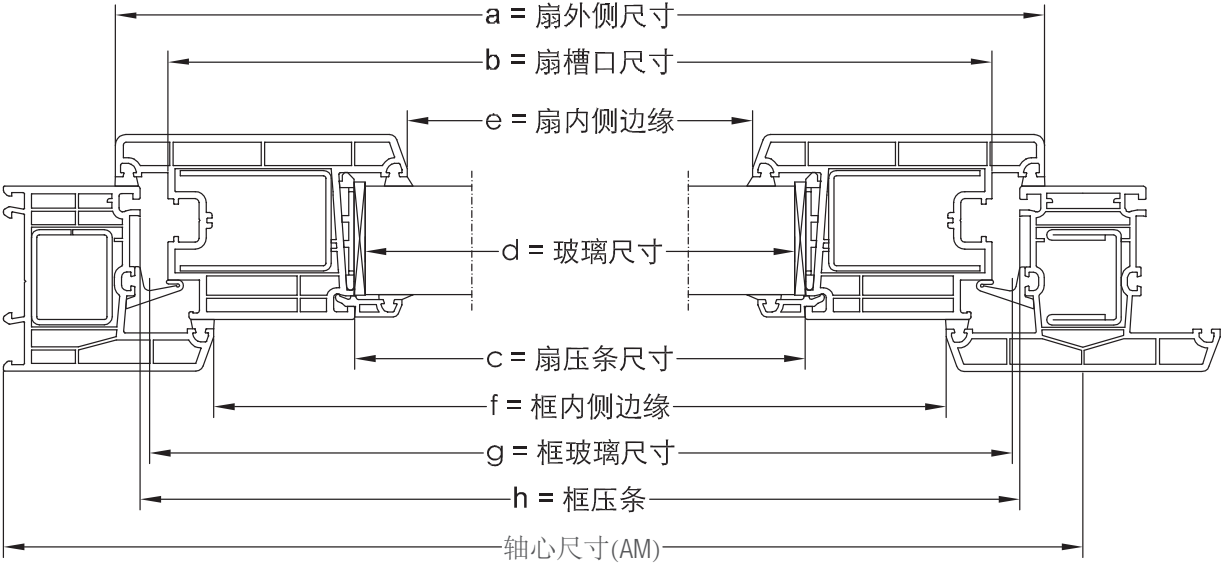
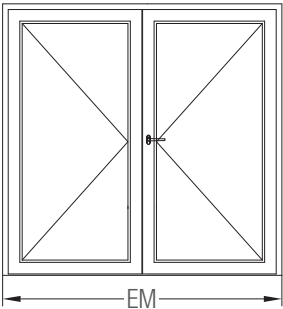
切割尺寸：  
扇中梃尺寸：扇压条尺寸  
扇中梃增强型钢尺寸：扇压条尺寸 - 122 mm

		构造尺寸 (EM) - mm 门扇 T111	构造尺寸 (EM) - mm 门扇 Z91
平开框 80 AD/MD 70	a	- 88	- 88
	b	- 128	- 128
	c	- 270	- 270
	d	- 278	- 278
	e	- 310	- 310
	f	- 160	- 160
	g	- 116	- 116
	h	- 104	- 104

 最终切割尺寸! 在切割可焊型材时必须加上焊接熔量  
(焊接熔量： 型材每端 2.5 - 3 mm)


切割尺寸  
双扇门带固定中梃

玻璃间隙： 扇4 mm， 框6mm  
五金通道： 12 mm



切割尺寸：  
中梃尺寸：框压条尺寸  
中梃增强型钢尺寸：框压条尺寸 - 122 mm  
扇中梃尺寸：扇压条尺寸  
扇中梃增强型钢尺寸：扇压条尺寸 - 122 mm

		轴心尺寸 (AM) - mm 门扇 T111	轴心尺寸 (AM) - mm 门扇 Z91
平开框 80 AD/MD 70 中梃 T104 AD/MD 70	a	- 60	- 60
	b	- 100	- 100
	c	- 242	- 242
	d	- 250	- 250
	e	- 282	- 282
	f	- 132	- 132
	g	- 88	- 88
	h	- 76	- 76

 最终切割尺寸! 在切割可焊型材时必须加上焊接熔量  
(焊接熔量：型材每端 2.5 - 3 mm)

---

本文件中列出的尺寸仅为大致尺寸。对于公差，我们将依照销售条件中的约定。因此，我们建议您确认本文件中列出的是适合您所设想的技术解决方案。

因为产品的应用、使用、加工过程不受我们的控制，所以我们将无法对此负责。我们仅担保在任何情形中，产品和规格与我们一

般销售条件的规定相符。即便这样，如果仍然涉及责任问题，则瑞好的责任仅限于瑞好已交付的或客户已使用的货物的价值损失。如果客户使用了超出瑞好技术文件规定之外的任何原厂零件、系统部件和配件，则瑞好不再提供任何质保，亦不再承担任何责任。