

缓冲器

购买规格书

51978013D04/A

编 制：____胡勤惠____ 审 核：____姚莉嵩____

标准化：____张正华____ 批 准：____朱昱____

巨人通力电梯有限公司
Giant KONE Elevator Co.,Ltd.

2022 年 11 月

版本记录

[illegible]

1 缓冲器技术参数

型号	OH-80E	OH-175E	OH-210E	OH-275E	OH-425E	OH-80E
额定速度(m/s)	≤1.0	≤1.6	≤1.75	≤2.0	≤2.5	≤1.0
总允许质量(kg)	600~3600	600~3600	600~3600	600~3800	600~3600	600~3600
缓冲行程(mm)	80	175	210	275	425	80
自由高度(mm)	282	510	592	760	1125	282
安装尺寸(mm)	90×90/φ14	90×90/φ14	90×90/φ14	100×150/φ14	100×150/φ14	90×90/φ14
液压油牌号	HL46	HL46	HL46	HL46	HL46	HL46
注油量(L)	0.25	0.53	0.65	1.7	2.6	0.25
重量(kg)	6	9.5	10.5	22	32	6
产品颜色	RAL7036	RAL7036	RAL7036	RAL7036	RAL7036	RAL7036
物料编码	KM51978013V001	KM51978013V002	KM51978013V003	KM51978013V004	KM51978013V005	KM51978013V006

2 技术要求

2.1 装箱清单

液压缓冲器	1 台/箱
锚栓 M12×100-LG GB/T 22795	4 件/台
液压油	缓冲器注好油出厂
安装使用说明书	1 份/台
产品合格证	1 份/台

2.2 包装要求

2.2.1 采用厚度≥4mm 瓦楞纸包装，产品装箱后用打包带扎紧；

2.2.2 包装箱外应清楚标识厂家厂址、产品名称、产品型号、产品编号、制造日期、件数、总质量、额定速度、缓冲器外形尺寸；

2.2.3 应能承受汽车、火车、轮船、飞机等交通工具的正常长途运输及反复吊装，并保证产品完好，外观不得有变化；

2.2.4 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009 中 6.3 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。

2.2.5 纸箱上需粘贴我司条形码，条形码的制作规范详见工艺文件《GY101006》，条形码粘贴在纸箱外侧，便于我司装箱扫描。

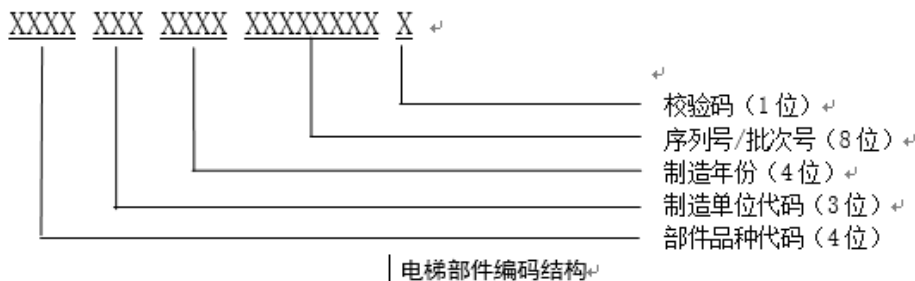
3 其他要求:

- 3.1 缓冲器设置为自动复位开关，开关 IP67，缓冲器本体有接地标识；
- 3.2 各型号灌装的油量应符合缓冲器工作要求；
- 3.3 缓冲器铭牌、标识按宁波奥德普电梯部件有限公司相关技术文件生产；
- 3.4 柱塞防锈处理方式：镀锌，镀锌层厚度 $\geq 8\mu\text{m}$ ；
- 3.5 柱体防锈处理方式：喷塑，喷塑层厚度 $\geq 50\mu\text{m}$ ；
- 3.6 铭牌需要增加安全部件追溯码，即产品编号编码规则。

编码规则如下：

编码结构

电梯部件编码由 20 位字符构成，结构如图 2 所示。



规则解释如下：

3.6.1 部件品种代码

该代码共 4 位，由数字、大写字母（I、O 除外）组成。需要编码的电梯部件品种代码应符合表 1 的规定。

表 1 电梯部件品种代码

类 别	品 种	代 码
电梯安全保护装置	缓冲器	F330

3.6.2 制造单位代码

该代码共 3 位，由数字 0~9、大写字母（I、O 除外）组合而成，由电梯部件制造单位在首次申请型式试验时，在总局特种设备型式试验公示平台获取。平台根据电梯部件制造单位的申请和本编码规则随机自动生成。宁波奥德普电梯部件有限公司部件制造商代码为 9X6。

3.6.3 制造年份

该代码共 4 位，为电梯部件质量证明文件上标注的制造年份，如 2023 年制造完成的则为“2023”。

3.6.4 序列号/批次号

~~序列号/批次号共 8 位，由数字 0~9、大写字母（I、O 除外）组合而成，由电梯部件制造单位编制。其中层门可采用序列号或批次号，门锁装置为批次号，其他部件为序列号。~~

序列号（8 位）=G+设备号后 6 为+序号，由电梯部件制造单位编制。

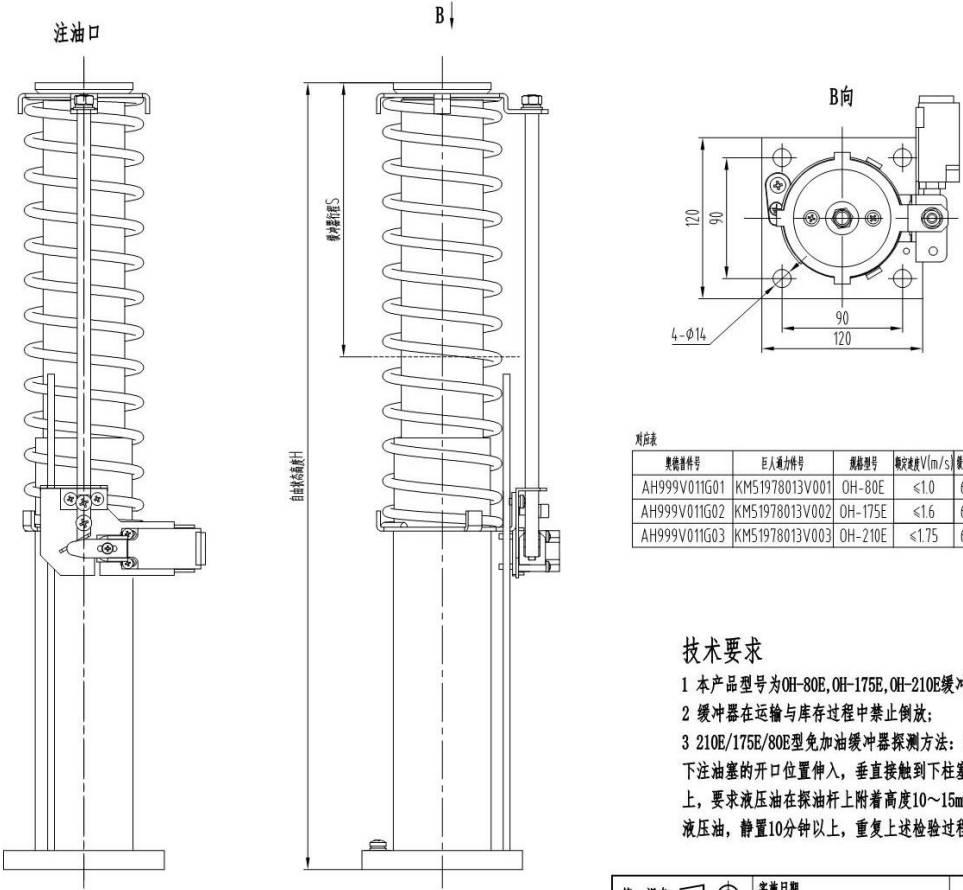
3.6.5 校验码

校验码共 1 位，用以检验该组编码的正确性。校验规则详见《电梯产品追溯编码与标识规则》附录

A。详见附图铭牌图纸；

4 执行标准《GB/T 7588.1-2020》

5 本购买书参照宁波奥德普电梯部件有限公司提供的缓冲器技术参数编写



列表表

表格序号	巨人通力序号	规格型号	额定速度V(m/s)	缓冲容量(kg)	压缩行程S(mm)	自由状态高度H(mm)	HL-46油量(L)
AH999V011G01	KM51978013V001	OH-80E	≤1.0	600-3600	80	282	0.25
AH999V011G02	KM51978013V002	OH-175E	≤1.6	600-3600	175	510	0.53
AH999V011G03	KM51978013V003	OH-210E	≤1.75	600-3600	210	592	0.65

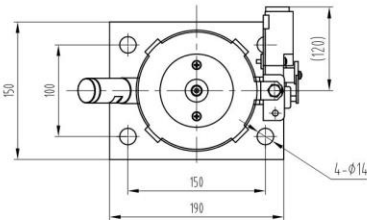
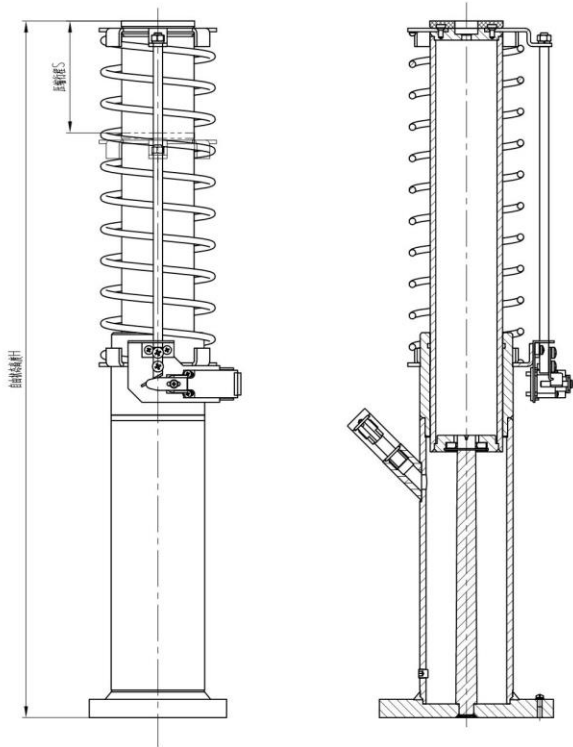
技术要求

- 1 本产品型号为OH-80E, OH-175E, OH-210E缓冲器示意图;
- 2 缓冲器在运输与库存过程中禁止倒放;
- 3 210E/175E/80E型免加油缓冲器检测方法: 逆时针旋转取下注油塞, 将探油杆拧下, 由杆下注油塞的开口位置伸入, 垂直接触到下柱塞, 然后取出, 观测是否有液压油附着在探油杆上, 要求液压油在探油杆上附着高度10~15mm; 如若不满足上述要求, 可从注油口加入适量液压油, 静置10分钟以上, 重复上述检验过程。

图幅: A3 Ver 1.4

					第一视角		实施日期		AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
					CC 关键特性				总装图			
					设计		标准化		阶段标记		重量	比例
					审核						1:3	
					工艺		批准		第 1 张		共 1 张	
标记	处数	更改内容			签名	年月日					缓冲器 AH999V011	

OH-80E/OH-175E/OH-210E



缓冲器型号	缓冲器规格	额定速度V(m/s)	缓冲行程S(mm)	缓冲容量H(L)	缓冲容量H(L)
AH999V012G01	KM51978013V004	OH-275E	<2.0	600~3800	275
AH999V012G02	KM51978013V005	OH-425E	<2.5	600~3600	425

技术要求

- 1 本图为OH-275E、OH-425E缓冲器示意图；
- 2 缓冲器在运输与库存过程中禁止制造！
- 3 275E/425E缓冲器加注液压油及检测方法：先拧下螺塞，从螺塞口缓慢加注专用液压油（液压油缓冲器所需加注的加油量具体详见主要技术参数表）。待首次加满后拧上螺塞，开始油位检查，并压缩柱基组件，让液压油进入柱基内部，然后释放压缩，缓冲器状态复位后10分钟左右拧下螺塞，擦干净螺塞伸入螺塞部分的油渍，静置10~15分钟（注意避免杂物伸入螺塞口）后拧入螺塞，待拧出螺塞时在螺塞的端部会显现油位的痕迹，要求该处油迹需浸入一半以上，如图中所示浸入大于1/2。如加注后的油位未达到要求，应再次加注专用液压油并重复油位检查过程，直至油位满足要求为止，然后旋紧螺塞，确保密封。

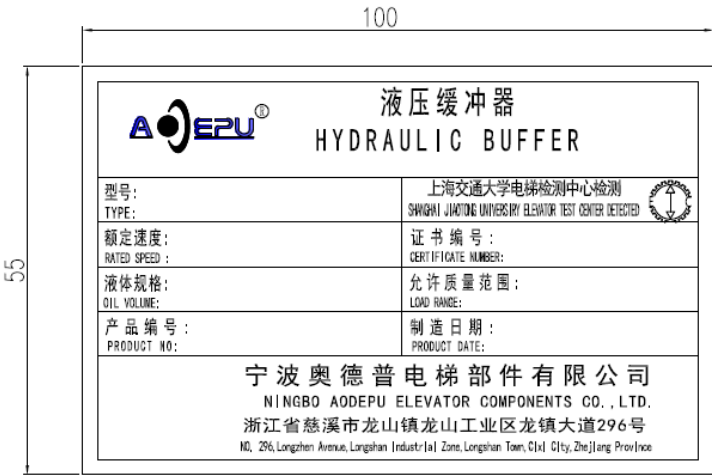
图号: 43 Ver 1.4

第一视角				实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司			
CC 关键特性								NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计				标准化				缓冲器			
审核								阶段标记 重量 比例			
工艺				批准				第 1 张 共 1 张			
标记				更改内容				AH999V012			
处数				签名 年月日				1:4			

OH-275E/OH-425E



OH-80E

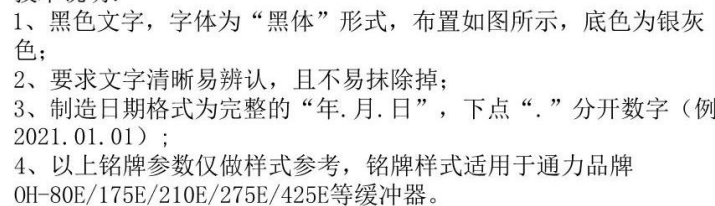


技术说明:

- 1、黑色文字,字体为“黑体”形式,布置如图所示,底色为银灰色;
- 2、要求文字清晰易辨认,且不易抹除掉;
- 3、制造日期格式为完整的“年.月.日”,下点“.”分开数字(例2021.01.01);
- 4、以上铭牌参数仅做样式参考,铭牌样式适用于奥德普品牌OH-80E/175E/210E/275E/425E等缓冲器。

				AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
标记	页数	更改内容	签名	年.月.日	E型缓冲器铭牌		
设计	周正	2022.07.11	标准化		阶段	标记	重量
审核	刘晶	2021.01.07					比例
工艺			批准	白卫宏	2021.01.07	共	张 第 页
					OH-E-MP		

KM51978013V001~005铭牌图纸



											E型缓冲器 铭牌
标记设计	处数	更改内容	签名	年、月、日	阶段	标重	量比	例			
审核	刘磊	2021.01.07						1:2			OH-E-MP
工艺			批准	白卫安	2021.01.07	共	张	第			页