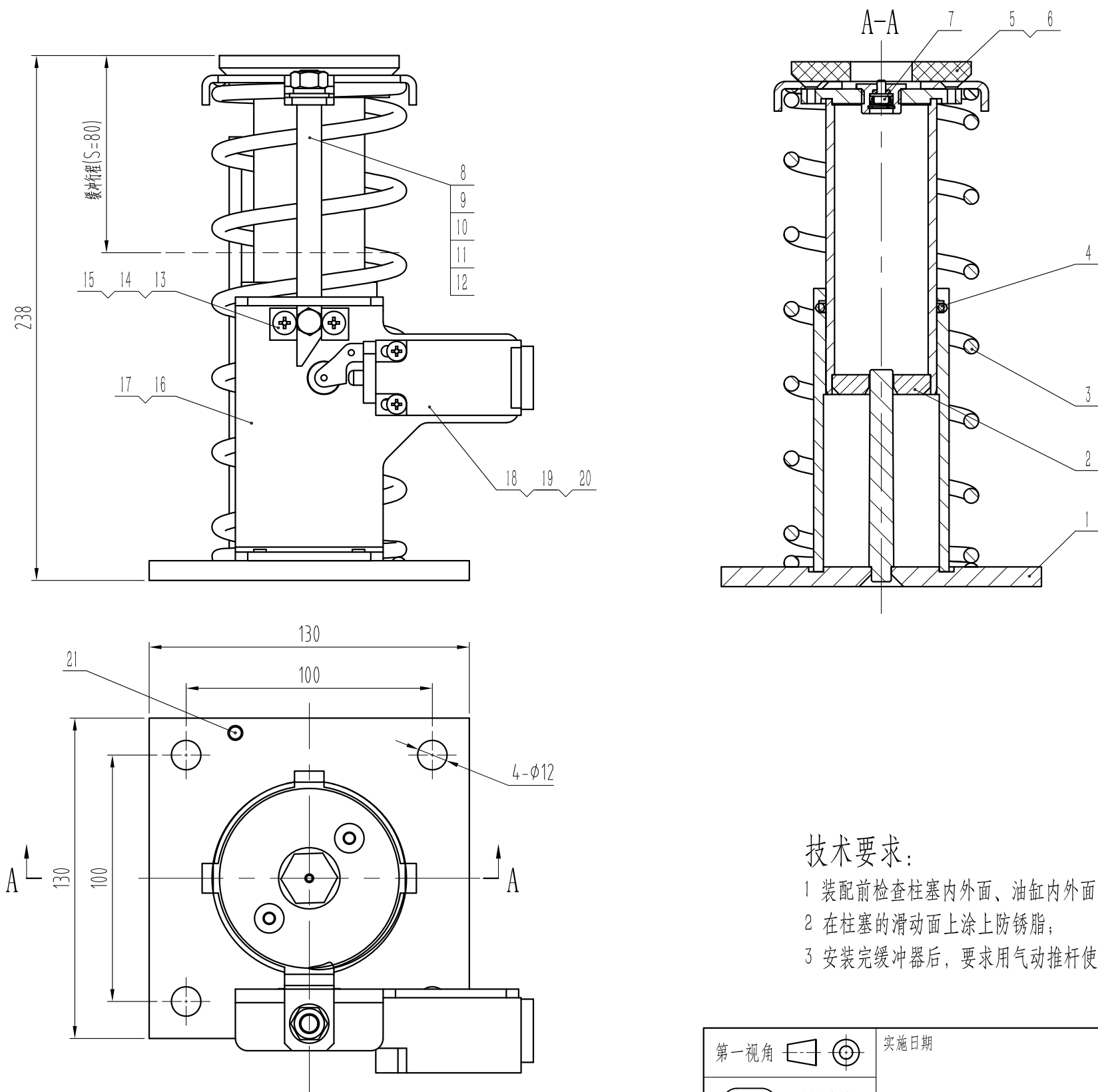
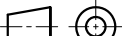


规格参数	额定速度(m/s)	缓冲质量范围(Kg)	压缩行程(mm)	自由状态高度(mm)	HL-46油量
OH-70D	≤1.0	600-1600	80	238	0.15L



技术要求:

- 1 装配前检查柱塞内外面、油缸内外面，确认无切屑、灰尘、锈斑等，如有应清除掉；
- 2 在柱塞的滑动面上涂上防锈脂；
- 3 安装完缓冲器后，要求用气动推杆使缓冲器完全压缩，并保持30s后释放，缓冲器能自主复位。

第一视角						实施日期			 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								
															缓冲器		
设计						标准化						阶段标记		重量			
																1:2	
审核																H070D0000	
工艺						批准						第 1 张		共 1 张			

标记	处数	更改内容	签名	年月日					

-21	探油杆	DWG	OH-80E-6				借用件	-21	1
-20	螺纹板	DWG	OH-210.4-2				借用件	-20	1
-19	十字盘头螺钉		GB/T 818/M4x30					-19	2
-18	行程开关		Z1R236S-11Z-U180				外购件	-18	1
-17	十字盘头螺钉		GB/T 819.2/M5x12					-17	2
-16	开关支架	DWG	AH70A011G01				借用件	-16	1
-15	弹垫		GB/T 93/5					-15	2
-14	十字盘头螺钉		GB/T 818/M5x10					-14	2
-13	定位挡板	DWG	OH-80E-9				借用件	-13	1
-12	螺栓		GB/T 5783/M6x16					-12	1
-11	弹垫		GB/T 93/6					-11	3
-10	螺母		GB/T 6170/M8					-10	1
-09	弹垫		GB/T 93/8					-09	1
-08	开关打杆	DWG	H070D0002					-08	1
-07	单向阀	DWG	H030A0E00				借用件	-07	1
-06	十字槽沉头螺钉		GB/T 819.1/M5x6					-06	2
-05	橡胶挡块	DWG	OH-80E-3				借用件	-05	1
-04	O型橡胶密封圈		GB/T 3452.1/φ46.2x3.55					-04	1
-03	复位弹簧	DWG	H070D0001					-03	1
-02	柱塞总成	DWG	H070D0B00					-02	1
-01	缸体组件	DWG	H070D0A00					-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01

第一视角 

实施日期

 关键特性



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

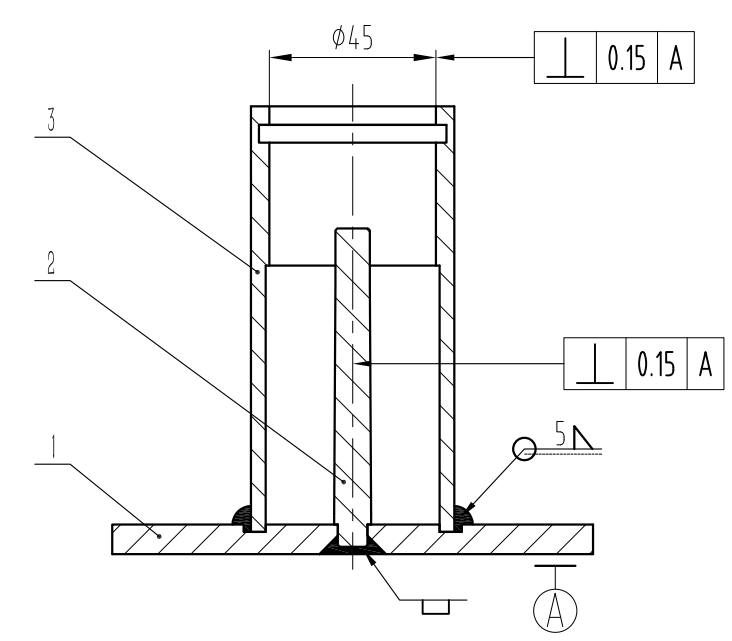
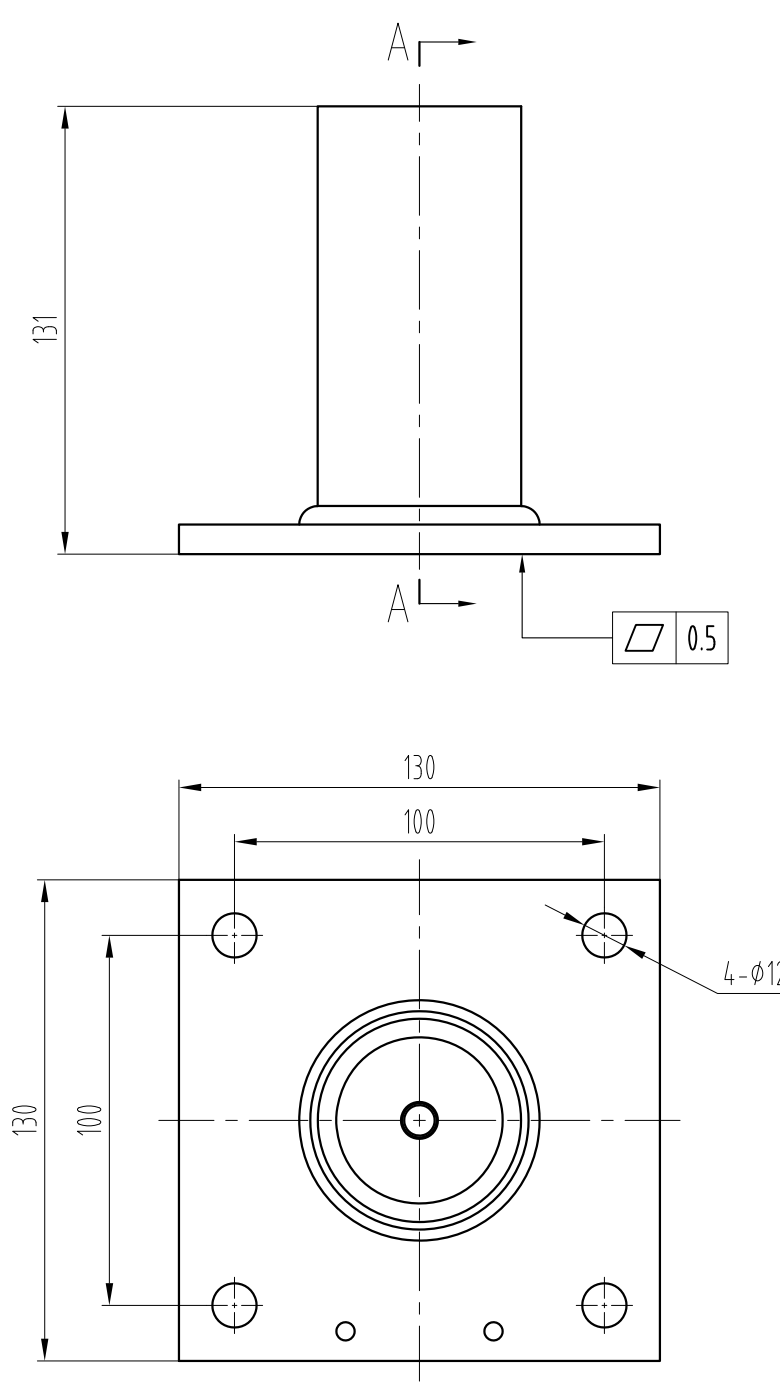
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

缓冲器

H070D0000



- 技术要求:
- 1 焊接时注意将件3与件1接触面贴紧并装配平整;
 - 2 控制杆底部焊接时注意表面状态,必要时注意修整平面;
 - 3 焊接后要求无气孔及焊接裂纹等缺陷,焊后清理焊渣;
 - 4 外表面按要求喷涂底漆、色漆。

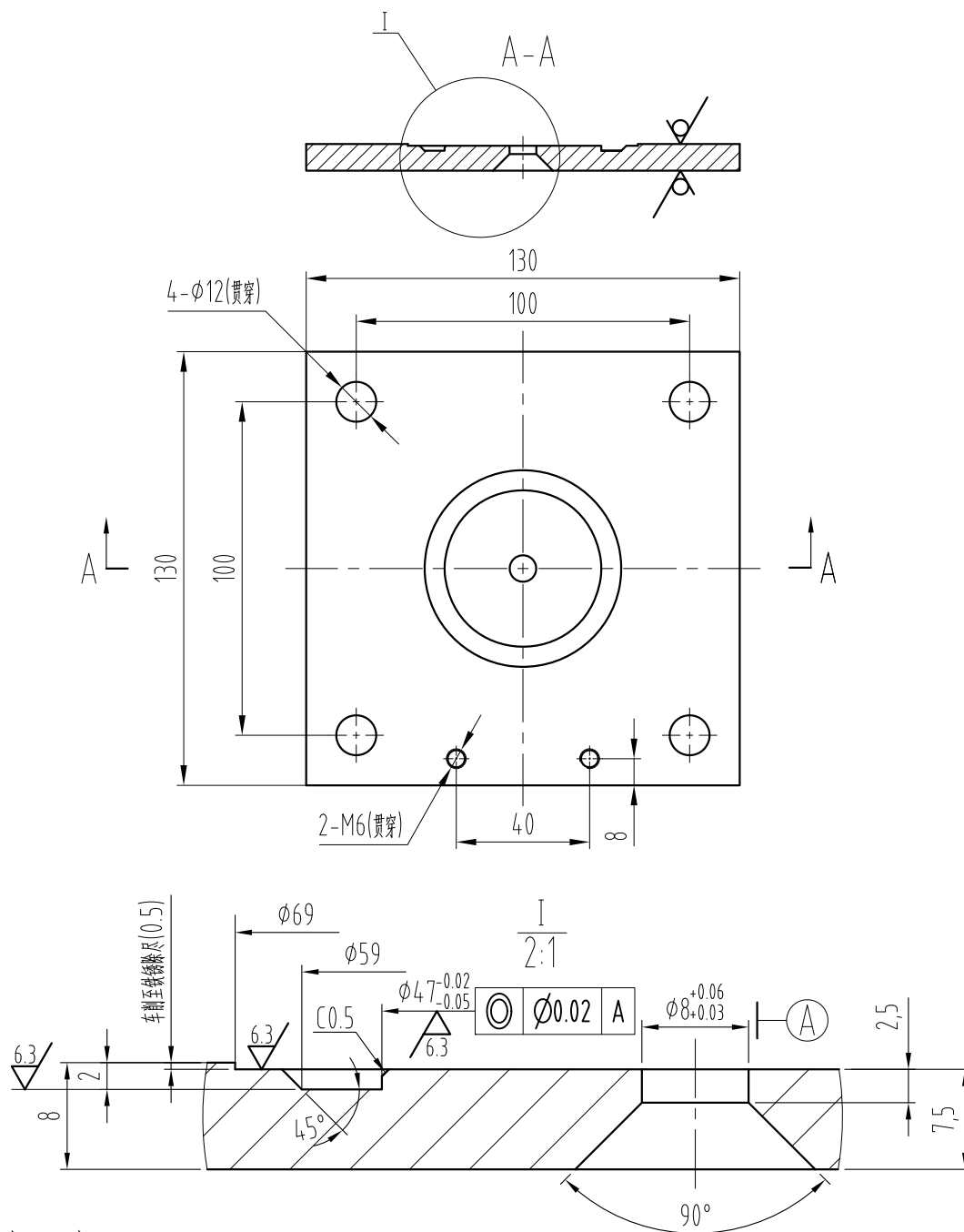
-03	缸体	DWG	H070D0A03							-03	1
-02	控制杆	DWG	H070D0A02							-02	1
-01	底板	DWG	H070D0A01							-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01		

第一视角						实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.											
CC						关键特性														
设计						标准化						焊接件			缸体组件					
												阶段标记		重量				比例		
审核																1:2		H070D0A00		
工艺						批准						第 1 张		共 1 张						

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日

其余 12.5

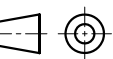


技术要求:

1 边角去毛刺, 锐角倒钝。

标记	处数	更改内容			签名 年月日

第一视角



实施日期

CC

关键特性



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

钢板 8/Q235B

底板

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:2

工艺

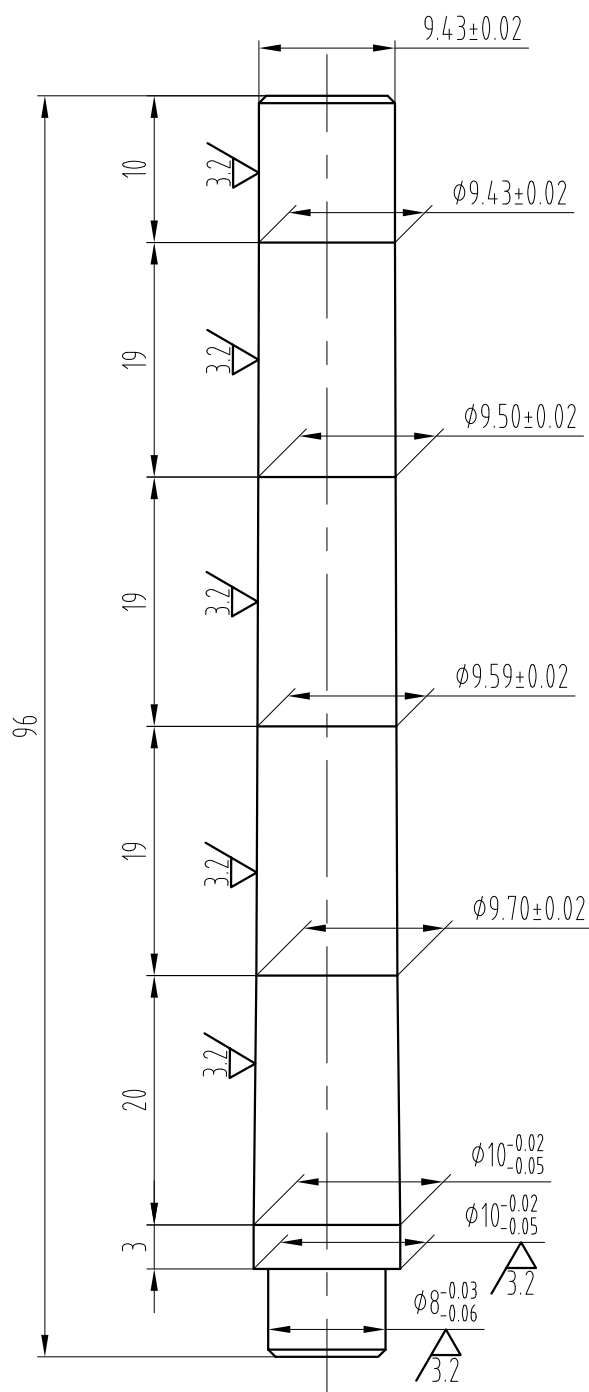
批准

第 1 张

共 1 张

H070D0A01

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

- 1 边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2 未注倒角0.5；
- 3 加工后涂抹防锈油，防止锈蚀。

标记	处数	更改内容			签名 年月日

第一视角

实施日期

CC 关键特性



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

圆钢 12/Q235B

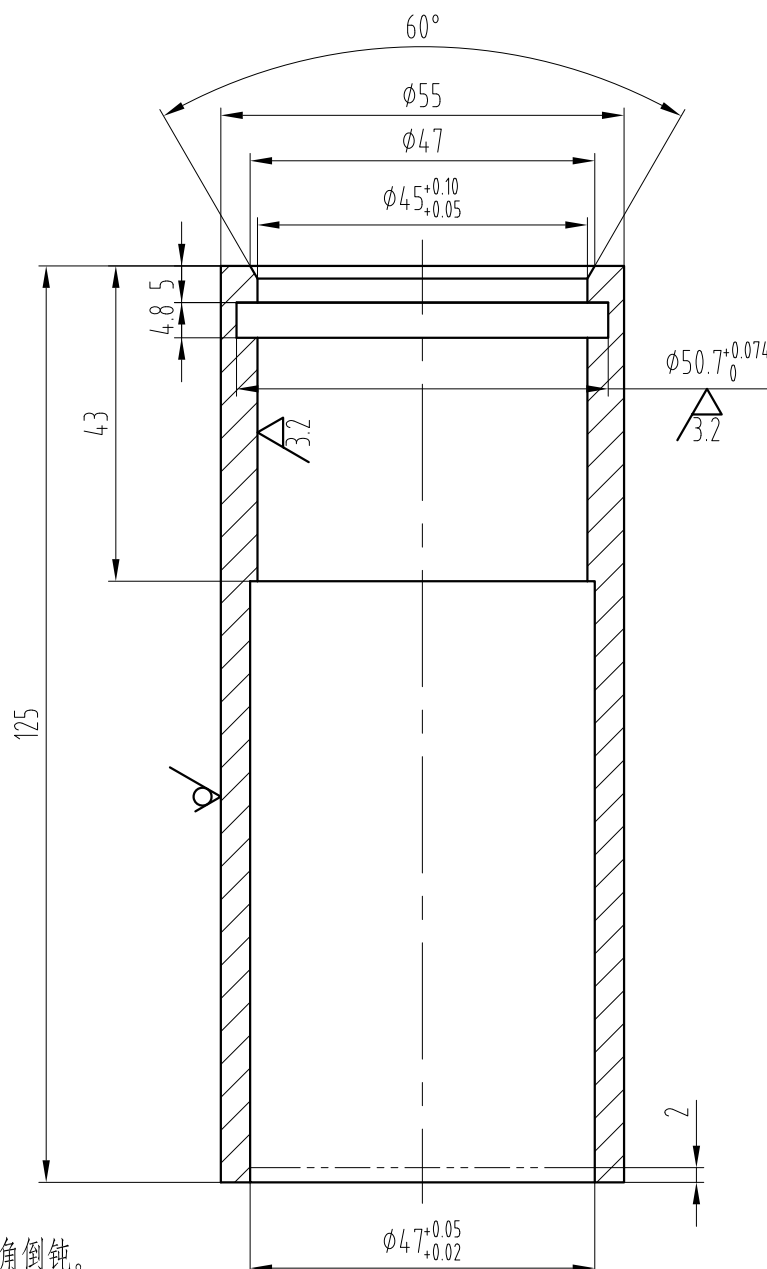
控制杆

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
第 1 张	共 1 张	2:1

H070D0A02

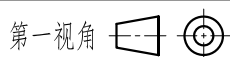
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

1 边角去毛刺, 锐角倒钝。

标记	处数	更改内容	签名	年月日



实施日期

CC 关键特性



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

精拉管 $\phi 55 \times 5.5/20\#$

缸体

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

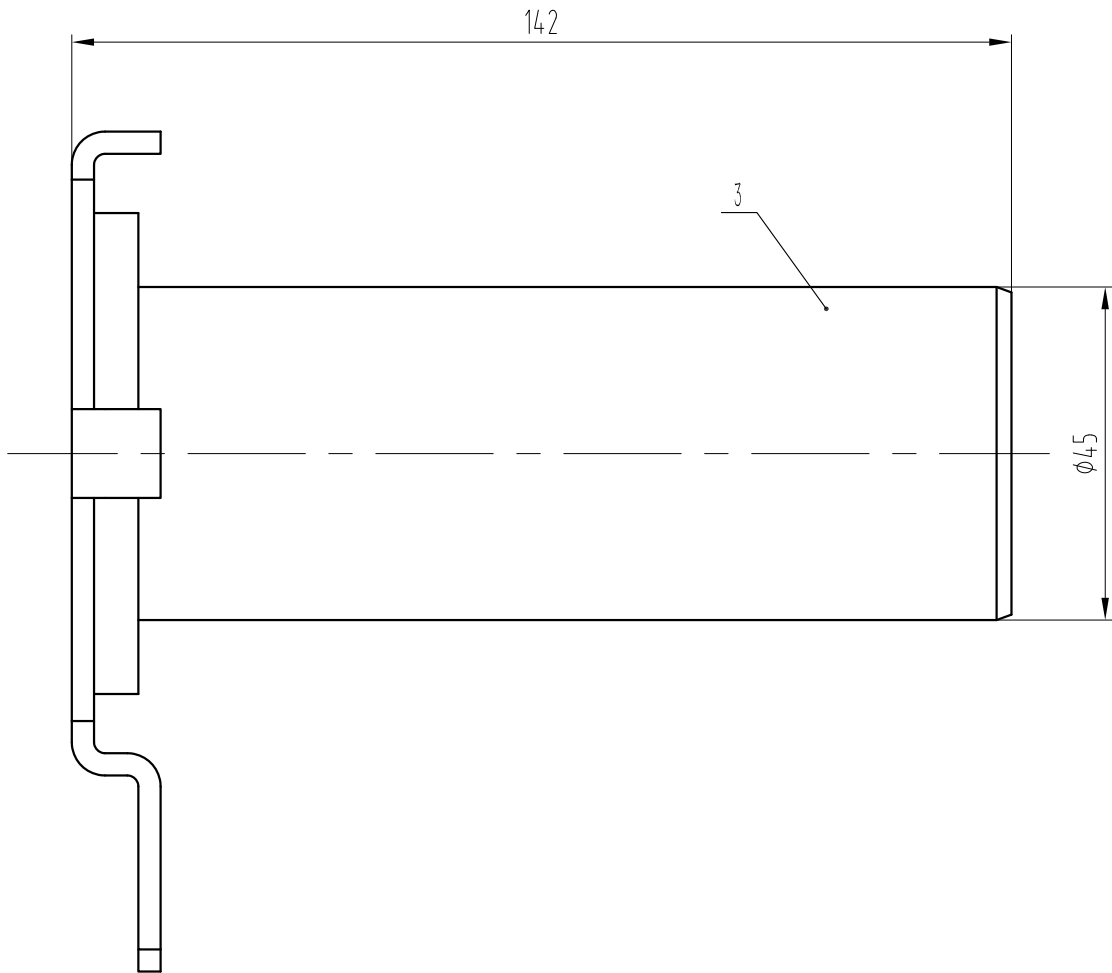
比例

第 1 张

共 1 张

1:1

H070D0A03



技术要求:
1 螺丝拧紧。

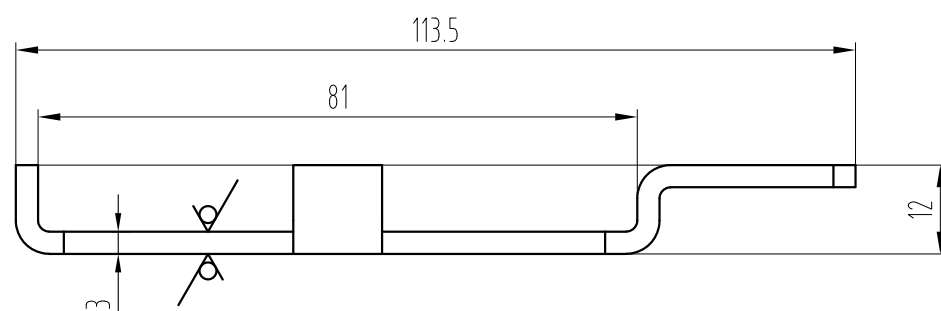
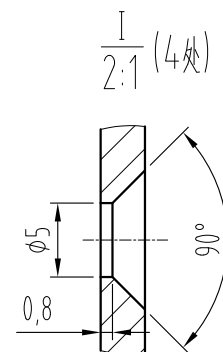
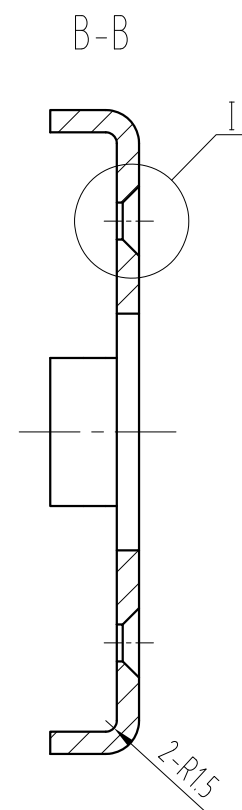
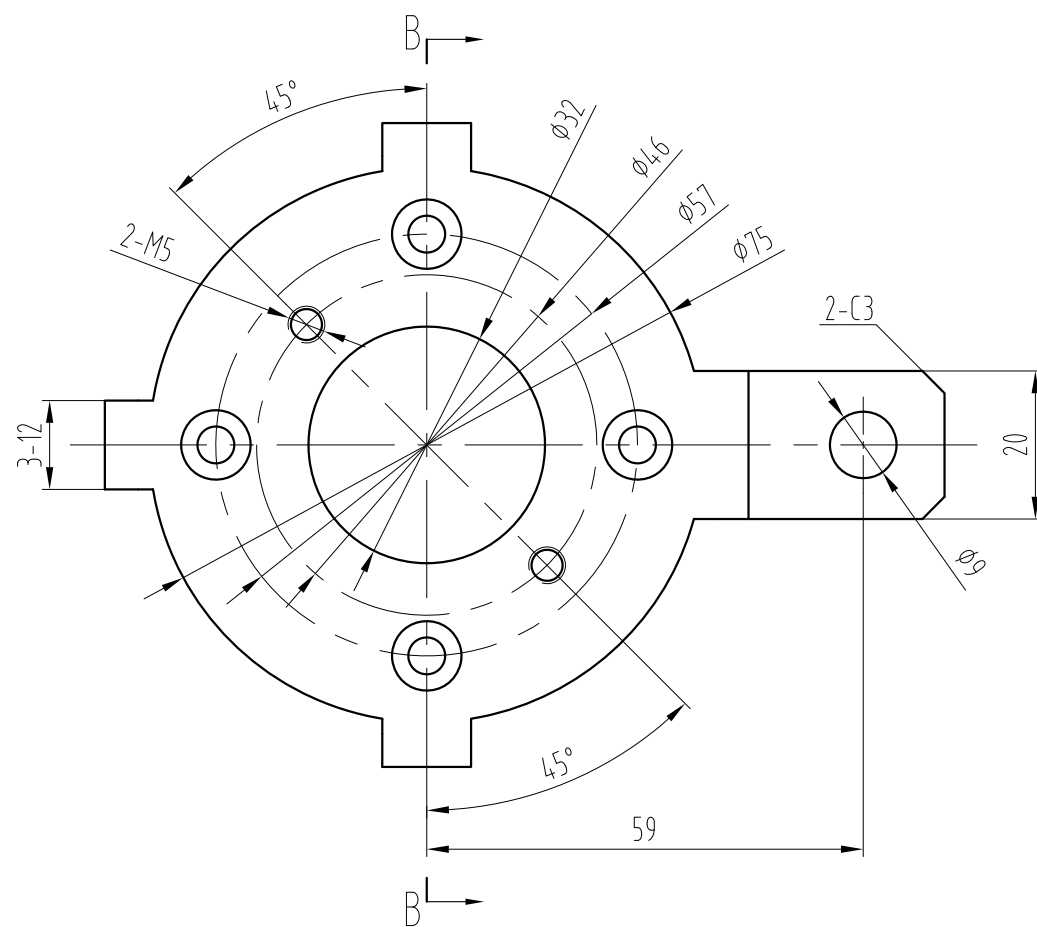
-03	柱塞组件	DWG	H070D0C00						-03	1
-02	十字槽沉头螺钉		GB/T 819.1/M4x8						-02	4
-01	盖板	DWG	H070D0B01						-01	1
-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注		-POS	G01

第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
CC		关键特性		柱塞总成			
设计			标准化				
审核				阶段标记	重量	比例	H070D0B00
工艺			批准	第 1 张	共 1 张	1:1	

图幅: A3 Ver 1.4

标记	处数	更改内容	签名	年月日	

其余 $\sqrt{12.5}$



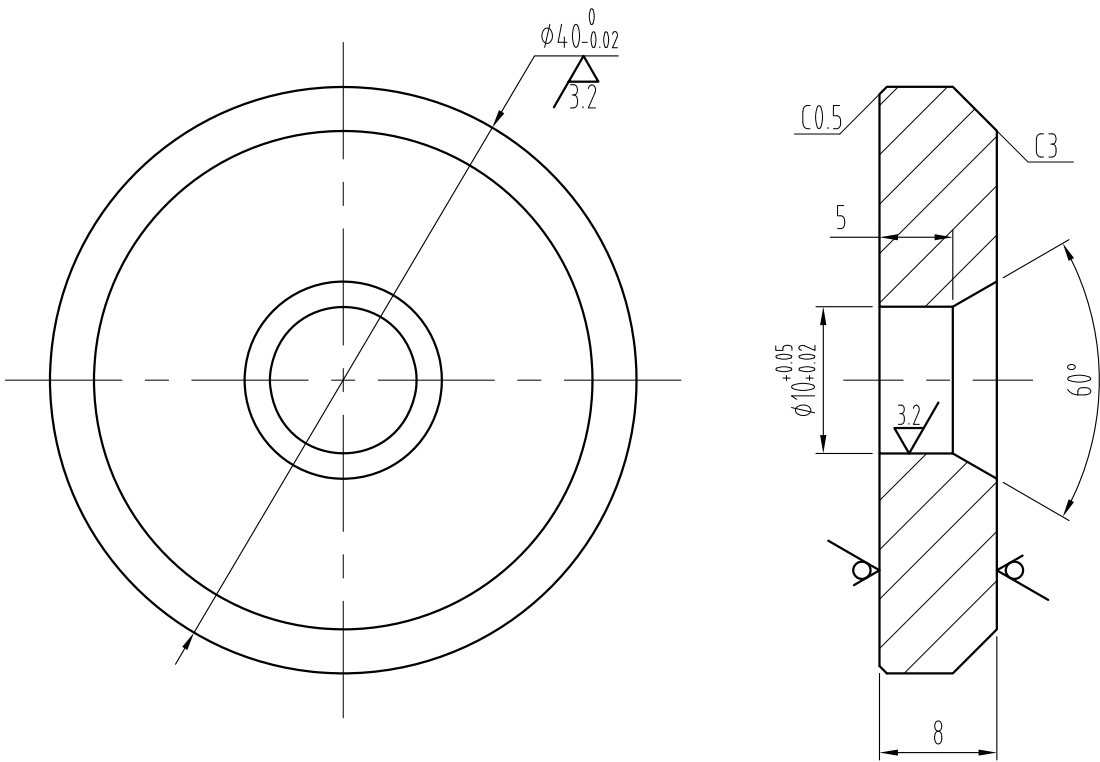
技术要求:

- 1 零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2 未注折弯内R角 ≤ 2 ;
- 3 表面电镀白锌, 厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ 。

图幅: A3 Ver 1.4

					第一视角		实施日期			宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
					CC 关键特性										
										钢板 3/Q235B			盖板		
					设计			标准化				阶段标记			重量
															H070D0B01
					审核									1:1	
标记	处数	更改内容			签名	年月日	工艺			批准			第 1 张	共 1 张	

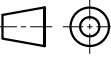
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:

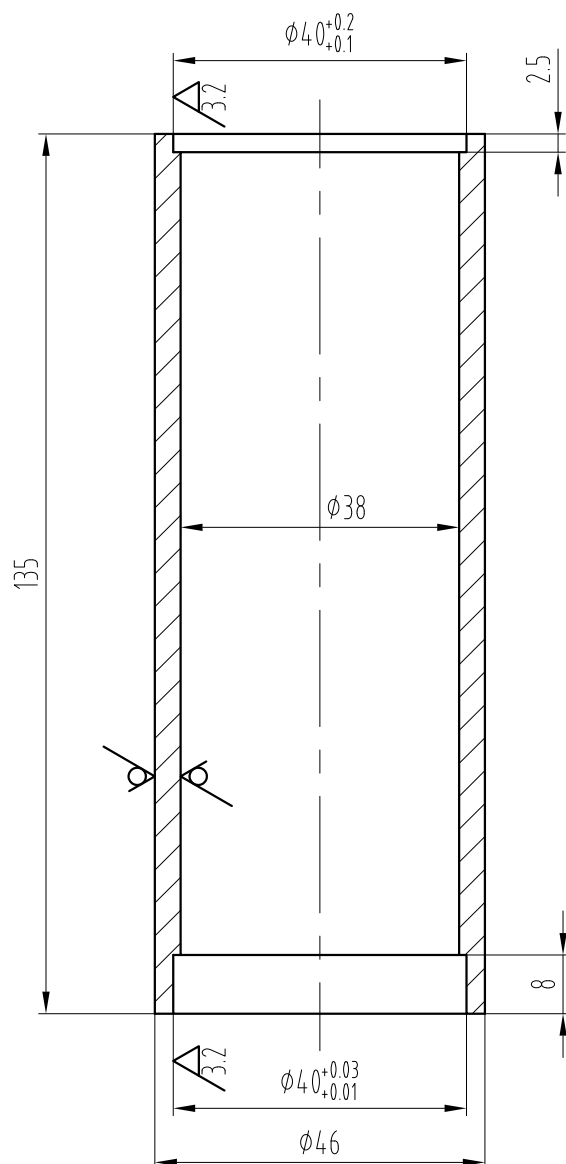
- 1 边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2 表面平整、光洁，无划痕及压痕等缺陷，摆放时注意产品表面质量等防护；

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 		实施日期				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
CC 关键特性						圆钢 41/Q235B			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	下柱塞 H070D0C01
审核								2:1	
工艺			批准			第 1 张	共 1 张		

图幅: A4 Ver 1.4

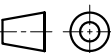
其余 6.3



技术要求:

- 1 边角去毛刺,锐角倒钝;
- 2 表面平整、光洁,无划痕及压痕等缺陷,摆放时注意产品表面质量等防护。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角 

实施日期

CC 关键特性

 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

精拉管 $\phi 46 \times 4/20\#$

柱塞体

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记

重量

比例

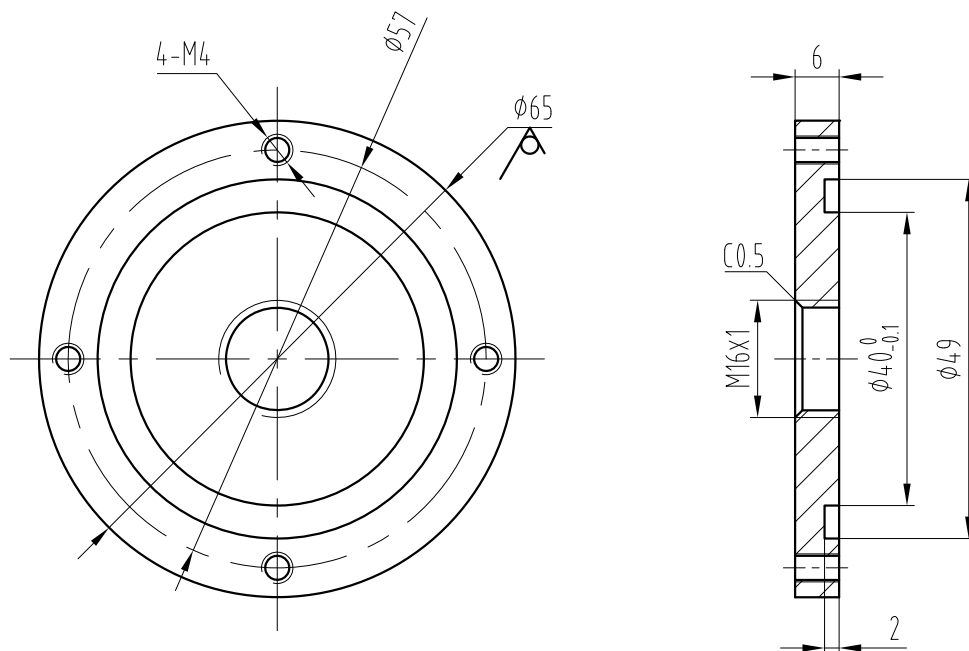
第 1 张

共 1 张

1:1

H070D0C02

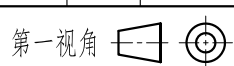
其余 6.3



技术要求:

- 1 边角去毛刺,锐角倒钝;
- 2 表面平整、光洁,无划痕及压痕等缺陷,摆放时注意产品表面质量等防护。

标记	处数	更改内容	签名	年月日



第一视角

实施日期

CC

关键特性



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

圆钢 65/Q235B

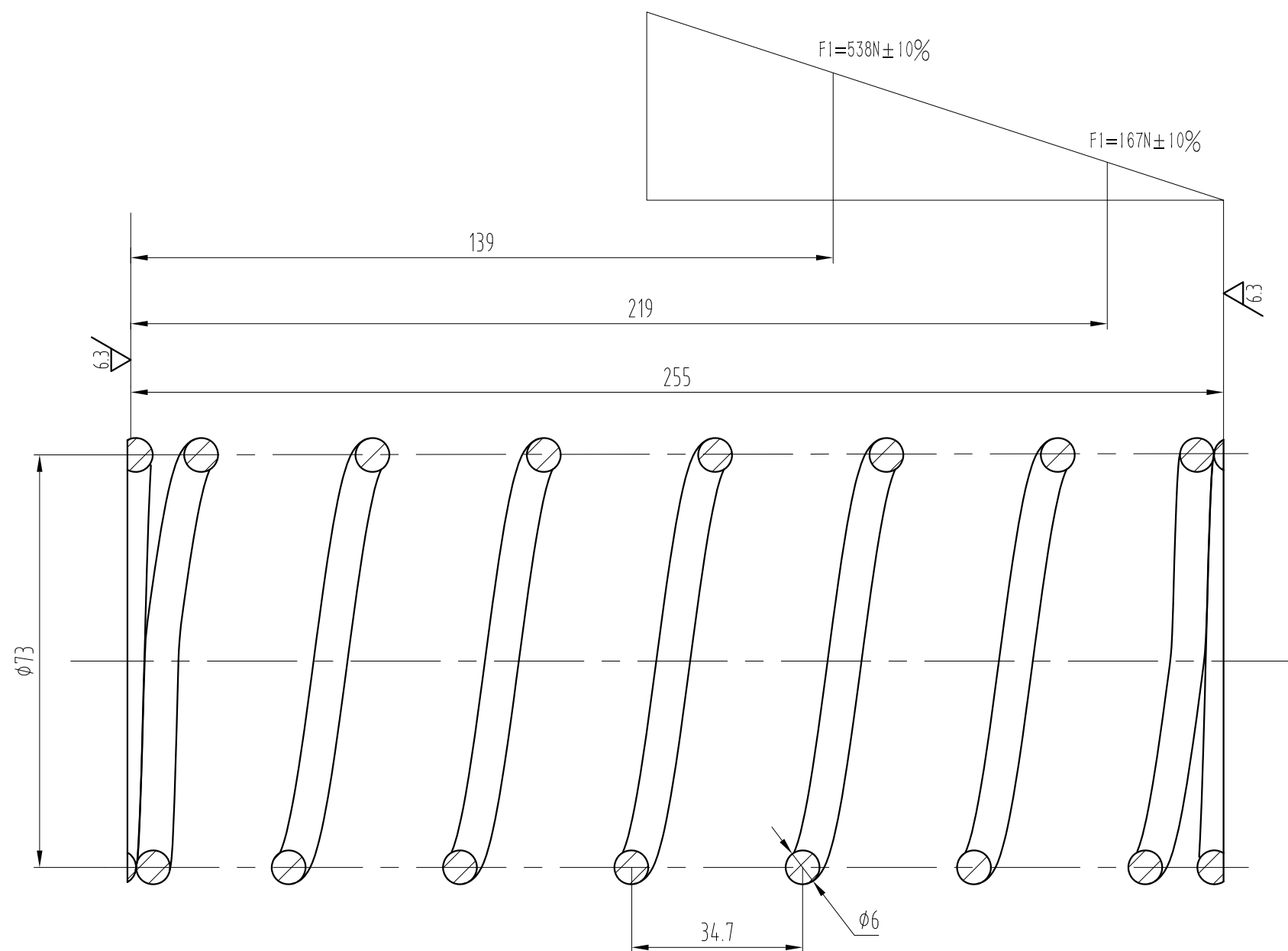
上柱塞

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

第 1 张 共 1 张

H070D0C03



技术要求:

- 1 零件表面无毛刺;
- 2 弹簧为右旋, 弹簧两端磨平;
- 3 有效圈数 $n=7$, 总圈数 $n_1=9$;
- 4 制造精度等级GB/T1239.2-89 2级;
- 5 立定处理;
- 6 表面喷黑塑, 厚度不小于80um;

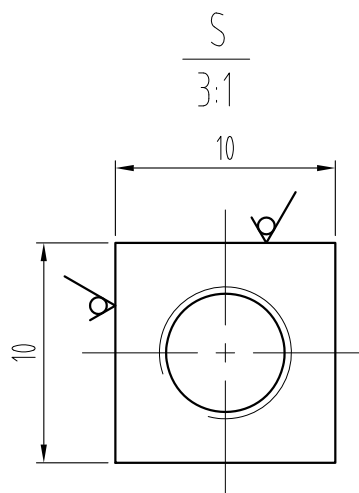
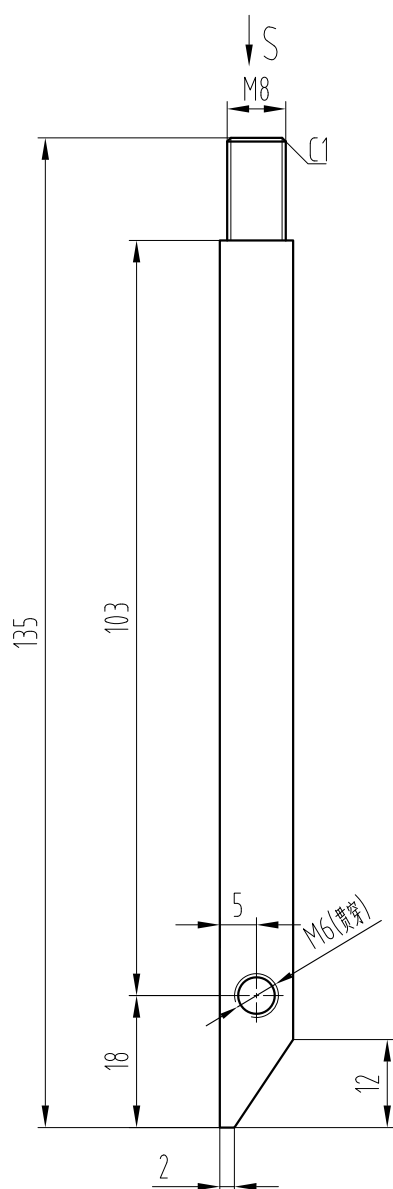
第一视角				实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司			
CC 关键特性								NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
设计				标准化				碳素弹簧钢 φ6/70#			
审核				批准				阶段标记 重量 比例			
工艺								第 1 张 共 1 张			

复位弹簧

H070D0001

标记	处数	更改内容	签名	年月日

其余 12.5

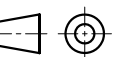


技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角



实施日期

CC

关键特性



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

方钢 10×10/Q235B

开关打杆

设计

标准化

阶段标记

重量

比例

审核

1:1

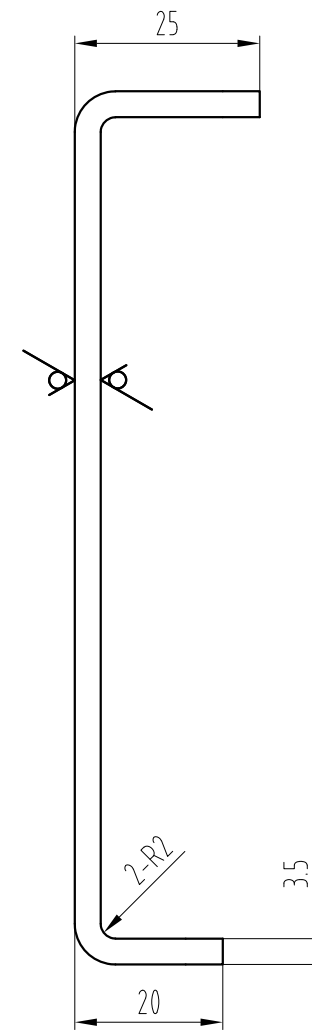
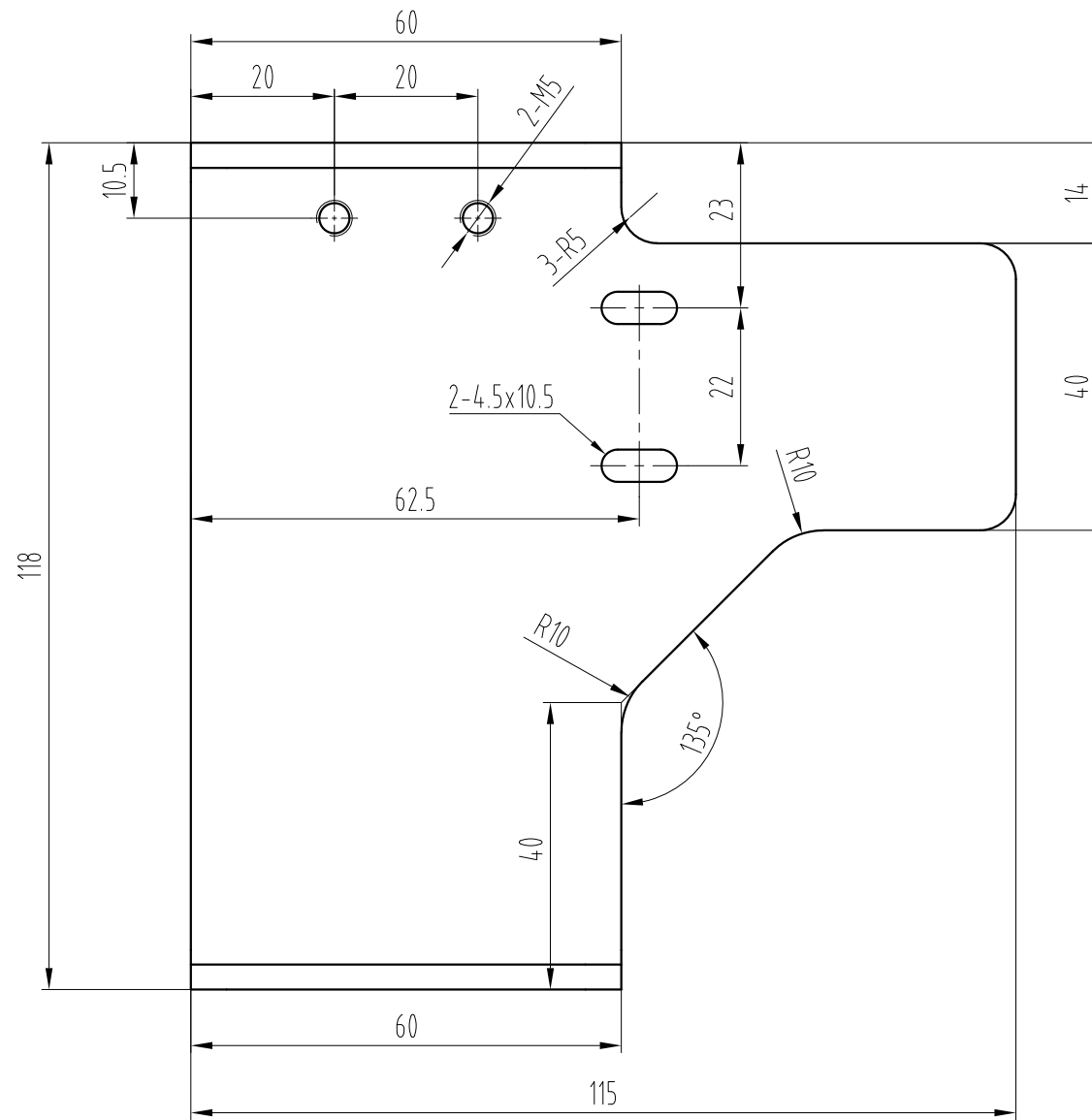
工艺

批准

第 1 张

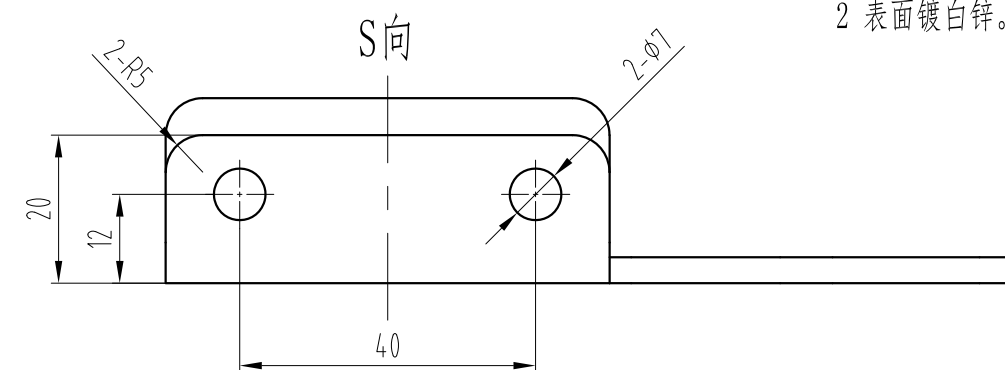
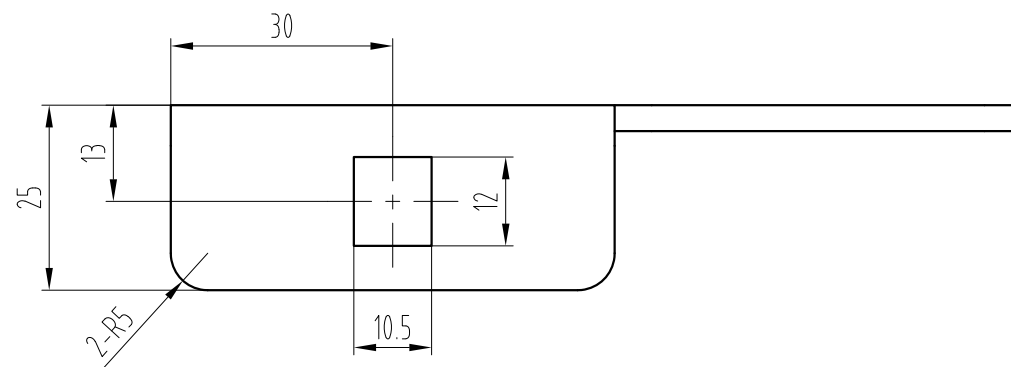
共 1 张

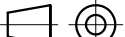
H070D00002



技术要求:

- 1 零件边角去毛刺, 锐角倒钝;
- 2 表面镀白锌。



第一视角				实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
CC		关键特性				钢板 3.5/Q235B				缓冲器(开关支架)	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
审核									1:1	AH70A011G01	
工艺			批准			第 1 张		共 1 张			