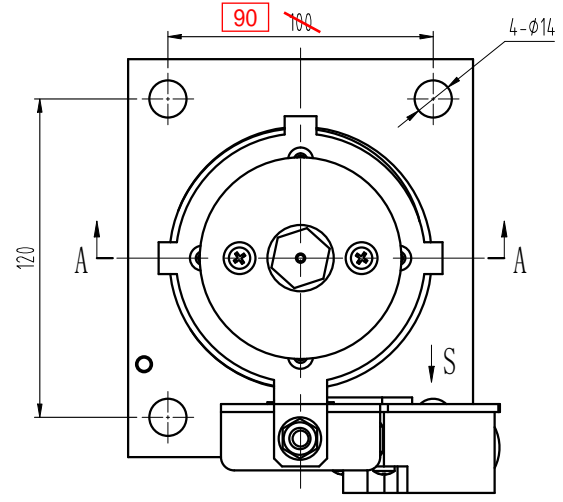
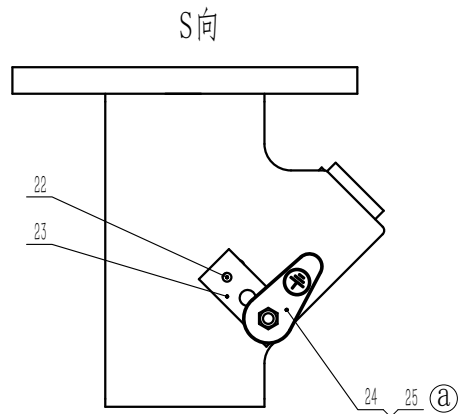
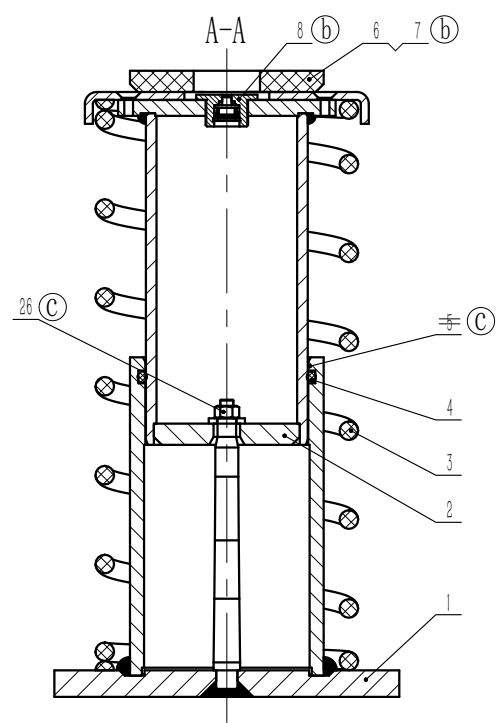
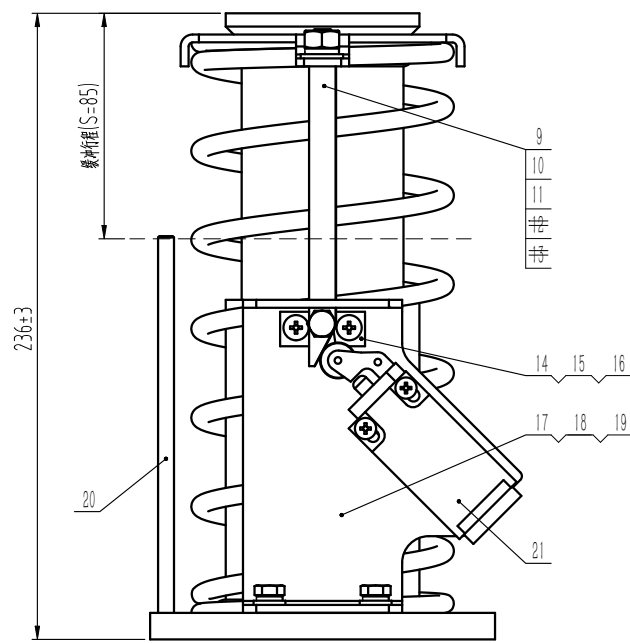




规格参数	额定速度(m/s)	缓冲质量范围(Kg)	压缩行程(mm)	自由状态高度(mm)	HL46油量(L)
OH-70A	≤1.0	800-3600	85	236	0.26



技术要求:

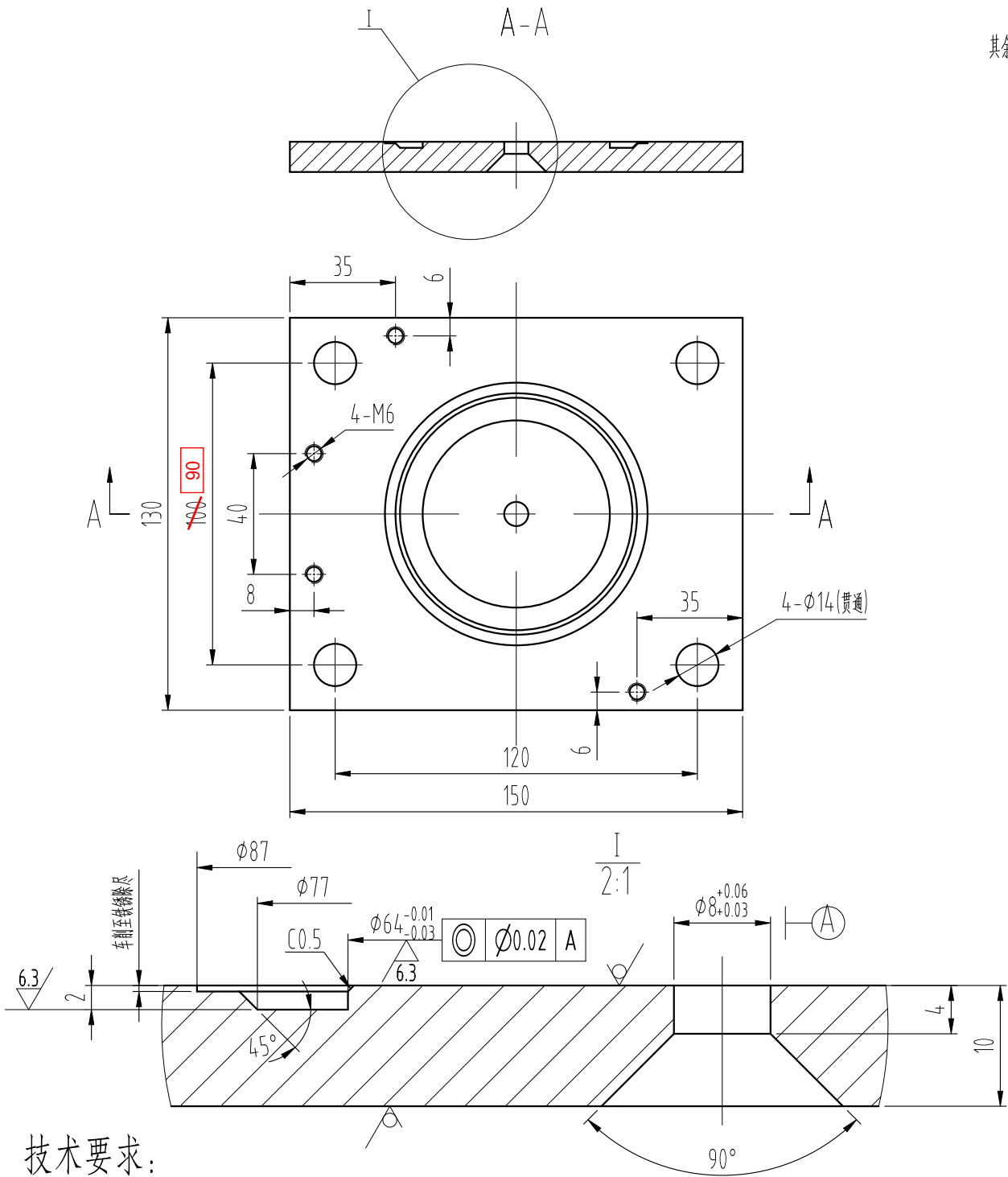
- 1 装配前检查柱塞内外面、油缸内外面, 确认无切屑、灰尘、锈斑等, 如有应清除掉;
- 2 在柱塞的滑动面上涂上防锈脂;
- 3 安装完缓冲器后, 要求用气动推杆使缓冲器完全压缩, 并保持30s后释放, 缓冲器能自主复位;
- 4 注意调节气动工具枪的力值, 不宜太大, 否则件19锁紧板组件里的碰焊螺母会偶尔发生滑丝现象
倒置报废, 从上柱塞端口倒入260ml的油量, 静置过程中需保证柱塞内油渗入到缸体内的油泡产生且
半小时内柱塞内油完全渗入到缸体内。

第一视角 			实施日期				<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div>							
CC 关键特性							总装图				缓冲器			
设计	叶辉	2023.9.22	标准化				阶段标记		重量	比例				
											H070A0000			
审核										1:2				
工艺			批准				第 1 张		共 2 张					

图框: A3 Ver 1.4

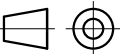

标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺
①	1	整版替换, 对中安装, 新增件26锁紧板组件, 取消件5支撑环, 取消件12弹垫和件13螺栓	叶辉	2024.10.14	设计
②	2	更换为单向阀结构, 橡胶垫改为跟OH-80E一样	叶辉	2024.4.26	设计
③	1	接地标识位置更改	叶辉	2024.4.26	审核

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		 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		叶辉	2023. 9. 22	标准化		钢板 10/Q235B		底板
						阶段标记	重量	
审核	胡建升	2023. 9. 25						1:2
工艺	竺钊辉	2023. 9. 26	批准	俞礼园	2023. 9. 27	第 1 张 共 1 张		H070A0A01