

缓冲器

购买规格书

51978013D04/-

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

版本	更改内容简述	编制	日期
-	CR-172790 缓冲器全系列备选供应商开发---奥德普	胡勤惠	2023-7-15

受控

PILOT

1 缓冲器技术参数

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

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。

3.6.5 校验码

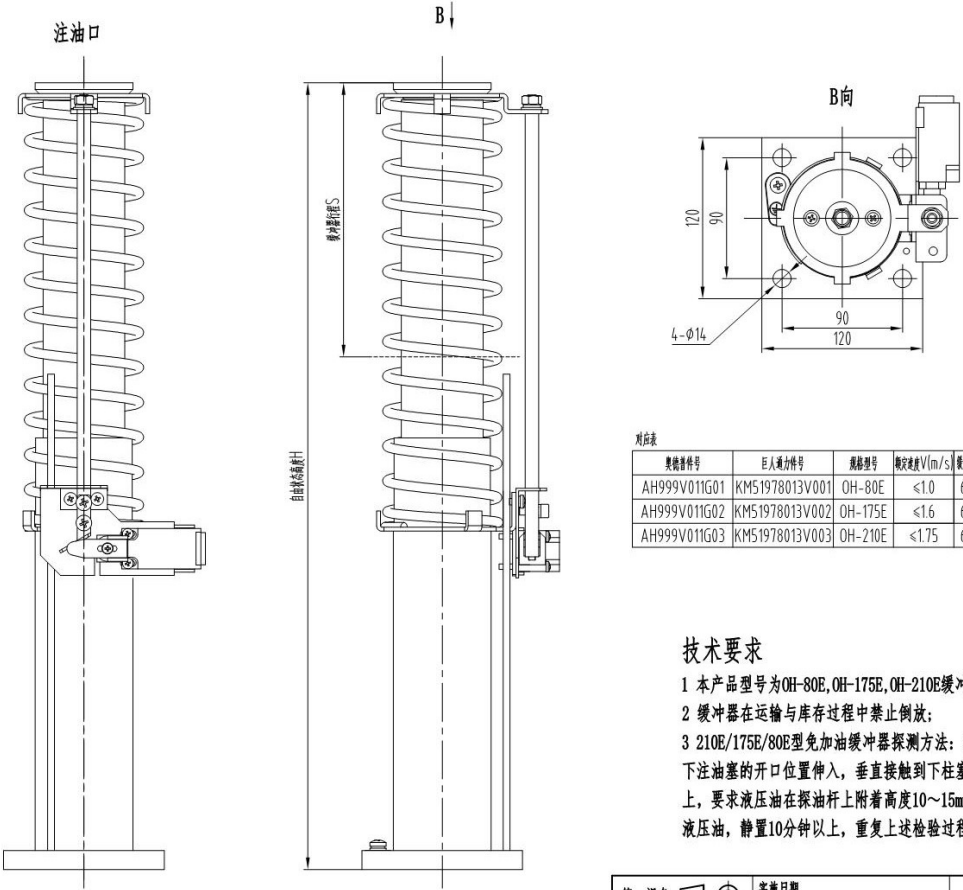
校验码共 1 位, 用以检验该组编码的正确性。校验规则详见《电梯产品追溯编码与标识规则》附录 A。详见附图铭牌图纸:

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

受控

PILOT



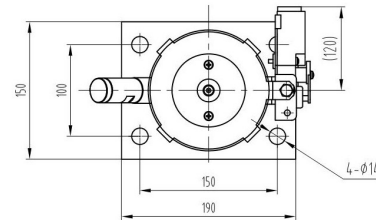
技术要求

- 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

PLIOT					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			缓冲器					
					设计			标准化											
					审核						阶段标记			重量			比例		
					工艺			批准			第 1 张			共 1 张			1:3		
标记		处数		更改内容		签名		年月日								AH999V011			

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

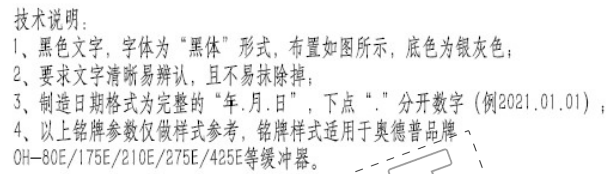


奥德零件号	巨人通力件号	规格型号	额定速度V(m/s)	缓冲装置范围(kg)	压缩行程S(mm)	油缸最大缸径 ϕ (mm)	HL-4.6油
AH999V012G01	KM51978013V004	OH-275E	≤ 2.0	600~3800	275	760	1.7
AH999V012G02	KM51978013V005	OH-425E	≤ 2.5	600~3600	425	1125	2.6

- 1 本图为0M-2736、0M-4256缓冲器示意图；
- 2 缓冲器在运输与库存过程中禁止倒装！
- 3 2736/4256缓冲器加注专用液压油检测方法：先卸下下摆架，从锥壳口缓慢加注专用液压油（油压缓冲器所需加注的油量具体详见主要技术参数表）。待首次加满后拧上摆架，开始油位检查，并压缩活塞组件，让液压油进入柱壳内部，然后释放缓冲器，缓冲器状态复位后10分钟后左右拧下摆架，擦干净缓冲器上锥壳部分油污，静上10~15分钟（注意避免杂物落入锥壳口）后拧入摆架，待加注液压油在摆架的锥壳会呈现油位的痕迹，要求该油迹需浸入一半以上，如图中所示浸入大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，然后旋紧摆架，确保密封。

										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										阶段标记										重量									
审核										工艺																																																	
标记 处数										签名 年月日																																																	

0H-275E/0H-425E



				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记		处数		更改内容		签名 年、月、日	
设计	周正	2022.07.11	标准化			阶段标记 重量 比例	
审核	刘晶	2021.01.07				1:2	
工艺			批准	白玉洁	2021.01.07	共 张 第 页	

铭牌图纸