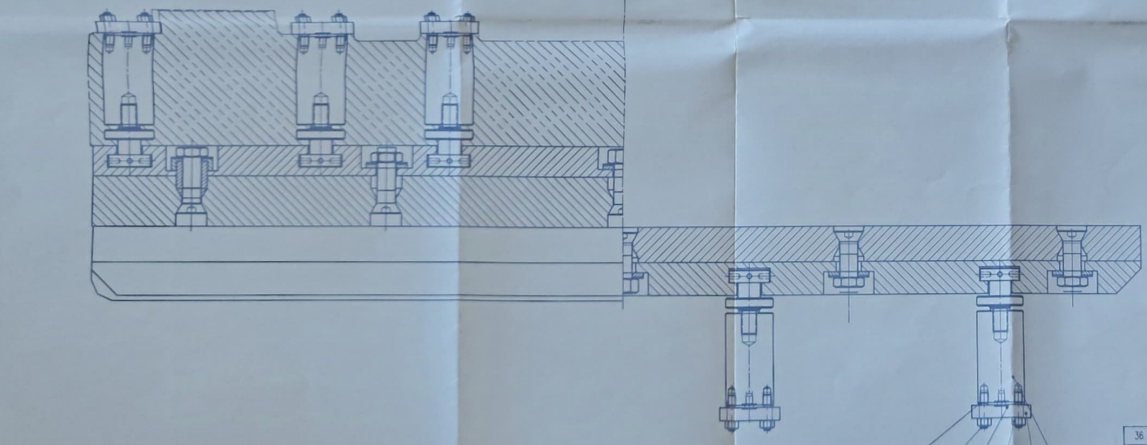
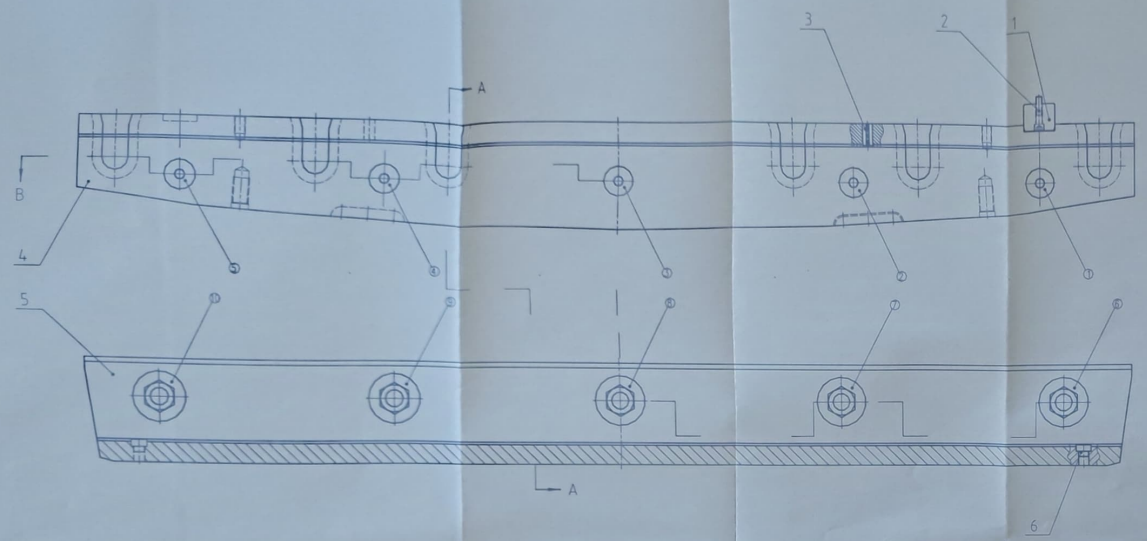
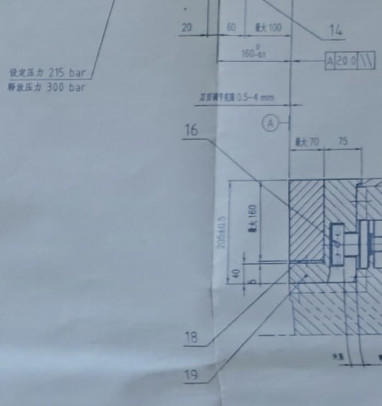
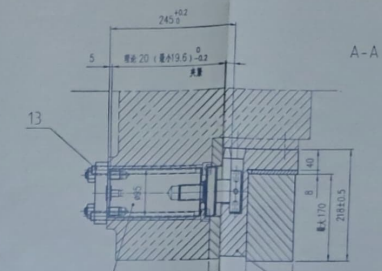


1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A
B
C
D
E
F
G
H
I



刀库弹性夹紧油缸安装说明:
1. 弹性夹紧油缸HF7019.10-9应安装在刀库弹性夹紧油缸并须系紧螺母并须拧紧。
2. 弹性夹紧油缸HF7019.10-9应安装在刀库弹性夹紧油缸并须系紧螺母并须拧紧。
3. 弹性夹紧油缸HF7019.10-9应安装在刀库弹性夹紧油缸并须系紧螺母并须拧紧。
4. 弹性夹紧油缸HF7019.10-9应安装在刀库弹性夹紧油缸并须系紧螺母并须拧紧。



注:
1. 刀库弹性夹紧油缸HF7019.10-9应安装在刀库弹性夹紧油缸并须系紧螺母并须拧紧。
2. 弹性夹紧油缸HF7019.10-9应安装在刀库弹性夹紧油缸并须系紧螺母并须拧紧。

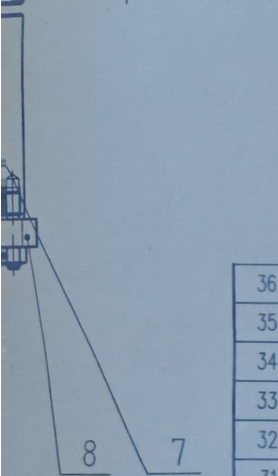
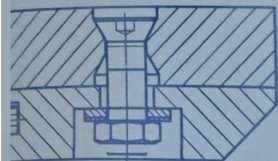
36	HF7019.10-28	弹性油缸	1	弹性油缸	33.00	33.00
35	HF7019.10-27	弹性油缸M36x1.5x150	10	弹性油缸	1.20	12.00
34	HF7019.10-26	弹性油缸M36x1.5x145	10	弹性油缸	1.16	11.60
33	HF7019.10-25	弹性油缸M36x1.5x140	10	弹性油缸	1.12	11.20
32	HF7019.10-24	弹性油缸M36x1.5x135	10	弹性油缸	1.08	10.80
31	HF7019.10-23	弹性油缸	2	弹性油缸	0.80	1.60
30	HF7019.10-22	弹性油缸	1	弹性油缸	223.50	223.50
29	HF7019.10-21	弹性油缸	1	弹性油缸	492	492
28	HF7019.10-20	弹性油缸	1	弹性油缸	222	222
27	HF7019.10-19	弹性油缸M36x1.5	9	弹性油缸	0.40	3.60
26	HF7019.10-18	弹性油缸M36x1.5x125	10	弹性油缸	1.00	10.00
25	HF7019.10-17	弹性油缸	30	弹性油缸	0.09	2.70
24	HF7019.10-16	弹性油缸	10	弹性油缸	0.25	2.50
23	HF7019.10-15	弹性油缸M36x1.5x120	10	弹性油缸	0.95	9.50
22	HF7019.10-14	弹性油缸	1	弹性油缸	0.30	0.30
21	HF7019.10-13	弹性油缸	1	弹性油缸	0.70	0.70

20	HF7019.10-13	弹性油缸	1	弹性油缸	0.50	0.50
19	HF7019.10-12	弹性油缸	1	弹性油缸	225	225
18	HF7019.10-11	弹性油缸	1	弹性油缸	5.00	5.00
17	HF7019.10-10	弹性油缸	4	弹性油缸	3.00	12.00
16	HF7019.10-9	弹性油缸	10	弹性油缸	2.30	23.00
15	GB/T721-2008	弹性油缸M36x1.5	16	弹性油缸	0.08	1.28
14	HF7019.10-8	弹性油缸	1	弹性油缸	220	220
13	GB/T721-2008	弹性油缸M36x1.5	24	弹性油缸	0.41	9.84
12	HF7019.10-7	弹性油缸	10	弹性油缸	0.30	3.00
11	HF7019.10-6	弹性油缸	40	弹性油缸	0.30	12
10	GB/T3452.1-2005	弹性油缸M24x3	20	弹性油缸	0.01	0.20
9	GB/T8170-2015	弹性油缸M16	40	弹性油缸	0.03	1.20
8	HF7019.10-5	弹性油缸	6	弹性油缸	3.00	18.00
7	HF7019.10-4	弹性油缸	10	弹性油缸	5.00	50.00
6	HF7019.10-3	弹性油缸	2	弹性油缸	0.10	0.20
5	HF7019.10-2	弹性油缸	1	弹性油缸	175	175
4	HF7019.10-1	弹性油缸	1	弹性油缸	232	232
3	GB/T8171-2018	弹性油缸M20x45	2	弹性油缸	0.07	0.14
2	GB/T721-2008	弹性油缸M12x55	2	弹性油缸	0.06	0.12
1	HF7019.10-1	弹性油缸	1	弹性油缸	2.10	2.10

图号/标准号	名称	数量	材料	备注
切边刀装配图(固定侧) HF7019.10				
设计	审核	工艺审查	付文生	审核
设计	审核	工艺审查	付文生	审核
审核	审核	工艺审查	付文生	审核
审核	审核	工艺审查	付文生	审核
大连华锐重工集团股份有限公司				
DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRIES GROUP CO., LTD.				

底图总号
签字
日期

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12



刀刃弹性夹紧油缸安装说明:

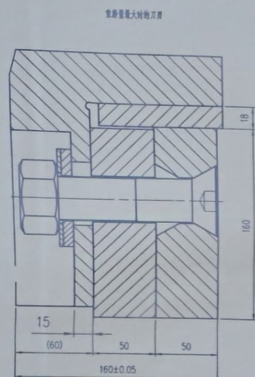
1. 将夹紧元件HF7019.10-9拧入刀刃弹性夹紧油缸并用乐泰胶粘牢防松。
2. 释放为弹性刀刃夹紧油缸设定的215bar压力,从夹紧元件开始测量油缸长度,从而定出配合环的配合尺寸(最终尺寸 $245+0.2$)。
3. 将配合环加工至配合尺寸,在用双头螺栓HF7019.10-6,O型密封圈A22x3把油缸一起连接起来。
4. 在测定压力215bar下检查设定尺寸 $245+0.2$ 。

36	HF7019.10-28	垫片组	1	组件	93.00	93.00	
35	HF7019.10-27	沉头螺栓M36x1.5x150	10	8.8	1.20	12.00	
34	HF7019.10-26	沉头螺栓M36x1.5x145	10	8.8	1.16	11.60	
33	HF7019.10-25	沉头螺栓M36x1.5x140	10	8.8	1.12	11.20	
32	HF7019.10-24	沉头螺栓M36x1.5x130	10	8.8	1.05	10.50	
31	HF7019.10-23	垫片	2	65Mn	0.80	1.60	
30	HF7019.10-22	垫片组	1	65Mn	223.50	223.50	
29	HF7019.10-21	垫片组	1	65Mn	492	492	
28	HF7019.10-20	垫片组	1	65Mn	222	222	
27	HF7019.10-19	螺母M36x1.5	9	8	0.40	3.60	
26	HF7019.10-18	沉头螺栓M36x1.5x125	10	8.8	1.00	10.00	
25	GB/T 1972-2005	螺母 B80	30	65Mn	0.09	2.70	
24	HF7019.10-17	垫圈	10	65Mn	0.25	2.50	
23	HF7019.10-16	沉头螺栓M36x1.5x120	10	8.8	0.95	9.50	
22	HF7019.10-15	六角螺母M36x1.5	1	8	0.30	0.30	
21	HF7019.10-14	对中环	1	65Mn	0.70	0.70	
序号	图号/标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

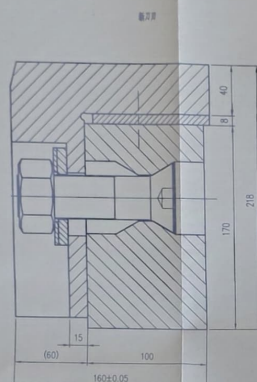
20	HF7019.10-13	套	1	65Mn	0.50	0.50	
19	HF7019.10-12	下刀架	1	42CrMo	225	225	
18	HF7019.10-11	板条	1	65Mn	5.00	5.00	
17	HF7019.10-10	连接板	4	35	3.00	12.00	
16	HF7019.10-9	夹紧块	10	45	2.30	23.00	
15	GB/T70.1-2008	螺栓M16x30	16	8.8	0.08	1.28	
14	HF7019.10-8	上刀架	1	42CrMo	220	220	
13	GB/T70.1-2008	螺栓M16x220	24	8.8	0.41	9.84	
12	HF7019.10-7	定位环	10	35	0.30	3.00	
11	HF7019.10-6	双头螺钉	40	42CrMo	0.30	12	
10	GB/T3452.1-2005	O型密封圈22x3	20	成品	0.01	0.20	
9	GB/T6170-2015	六角螺母M16	40	8	0.03	1.20	
8	HF7019.10-5	连接板	6	35	3.00	18.00	
7	HF7019.10.01	弹性载荷夹紧油缸	10	成品	5.00	50.00	
6	HF7019.10-4	销	2	45	0.10	0.20	
5	HF7019.10-3	下刀刃	1	H13	175	175	
4	HF7019.10-2	上刀刃	1	H13	232	232	
3	GB/T879.1-2018	弹性销A20x45	2	55Si2Mn	0.07	0.14	
2	GB/T70.1-2008	内六角圆柱头螺栓M12x55	2	8.8	0.06	0.12	
1	HF7019.10-1	键	1	45	2.10	2.10	
序号	图号/标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司,未经本公司书面许可,不得以任何方式向第三方提供。

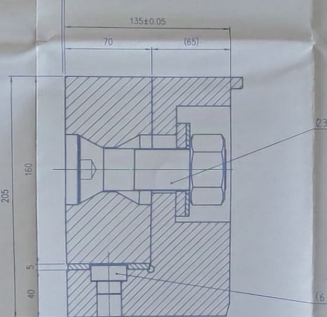
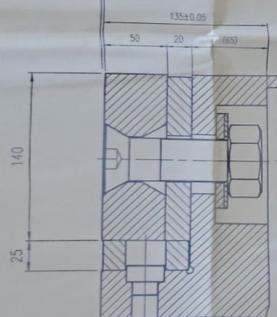
切边刀装配图(固定侧)					HF7019.10			△ A	
设 计	潘国辉	工艺审查	付立华	审 核	部 件				
主任设计	潘国辉	标准化审查		会 签					
审 查	赵恒亮	批 准		幅 面	A1	阶段标记		质量 kg	2093
DHHI 大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.						比 例		1:5	
						日 期		2024.03	
						共 2 页		第 1 页	



刀刃调整范围 0.5-4mm

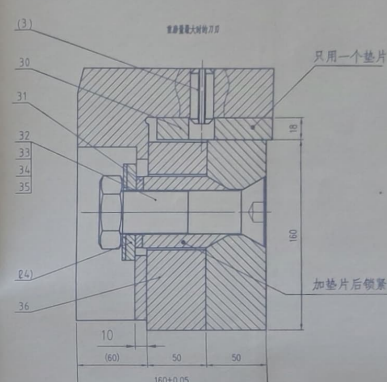


刀刃调整范围 0.5-4mm

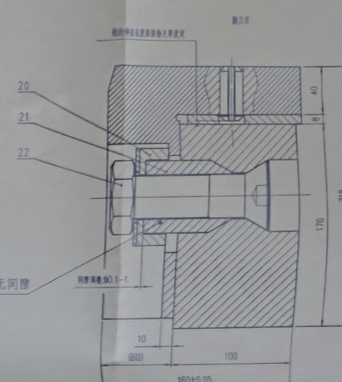
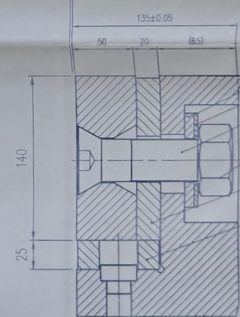


重磨刀后压片调整, 最多配2个垫片

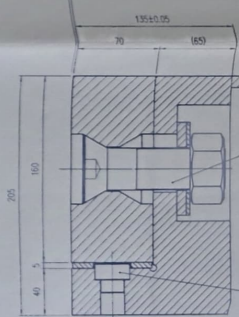
规格长度	对磨平头最大尺寸100mm侧切刀重磨量	重磨量	重磨量	重磨量
	刀刃调整范围	垫片	刀刃调整范围	垫片
130	0-6	0-5	0-16	0-16
140	8-14	8-14	16-28	16-28
145	14-20	14-20	28-40	28-40
150	20-25	20-25	28-40	28-40



刀刃调整范围 0.5-4mm



刀刃调整范围 0.5-4mm



重磨刀后压片调整, 最多配2个垫片

规格长度	对磨平头最大尺寸100mm侧切刀重磨量	重磨量	重磨量	重磨量
	刀刃调整范围	垫片	刀刃调整范围	垫片
120	0-5	0-5	0-16	0-16
125	5-10	5-10	10-20	10-20

本图纸所有权属大连重工集团, 未经本公司书面许可, 不得以任何方式向第三方提供。

切边刀装配图(固定侧)

HF7019.10

△A

设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核		比例	1:3
主任设计	潘国辉	标准审查		会签		日期	2024.03
审查	赵恒亮	批准		幅面	A2	共 2 页	第 2 页
大连重工集团股份有限公司						质量 kg	
DALIAN HUANGTONG HEAVY INDUSTRY GROUP CO., LTD.							

底图总号

签字

日期

文件编号 更改签字 日期

文件编号 更改签字 日期

文件编号 更改签字 日期

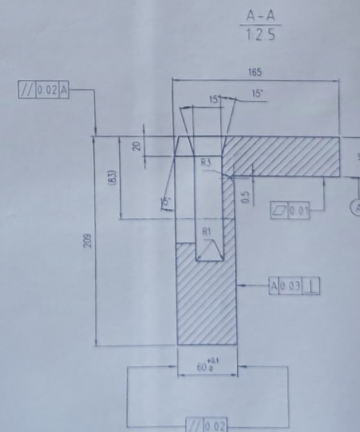
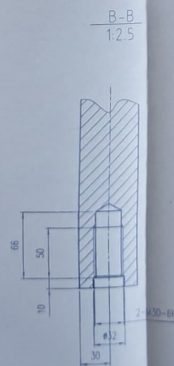
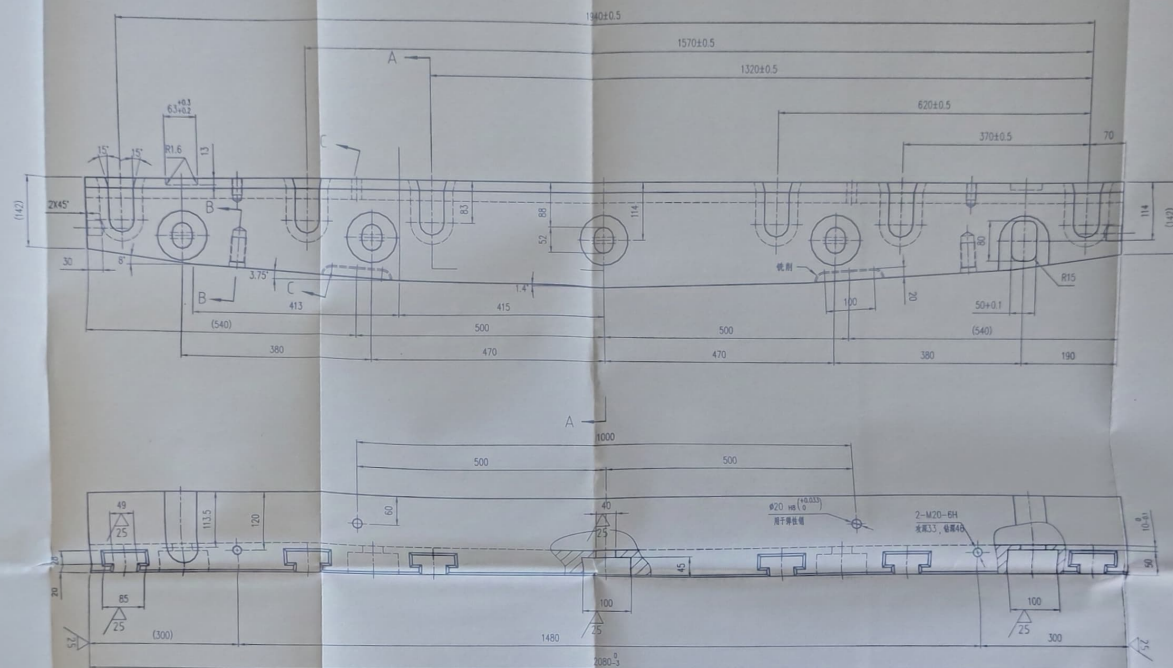
文件编号 更改签字 日期

文件编号 更改签字 日期

文件编号 更改签字 日期

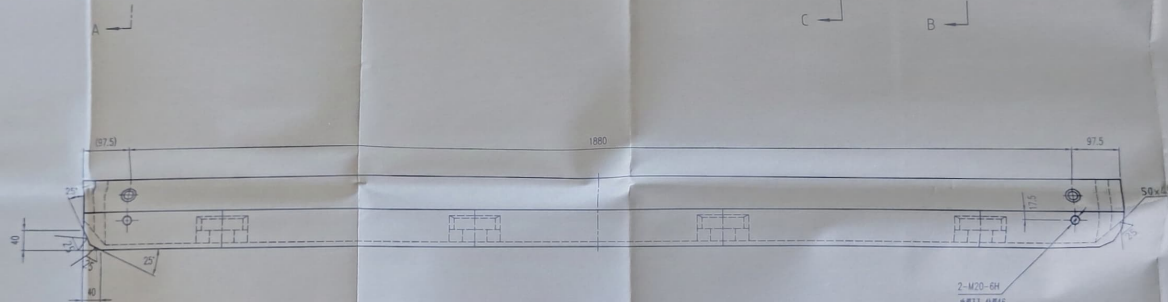
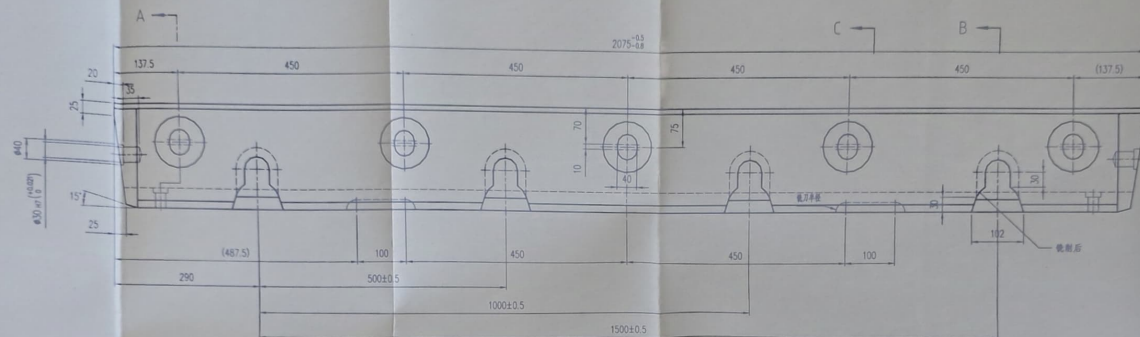
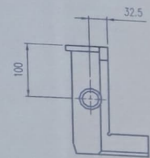
文件编号 更改签字 日期

1



技术要求: 表面处理 270~302HB.

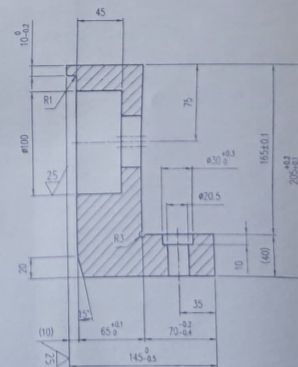
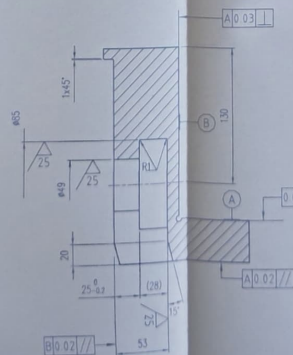
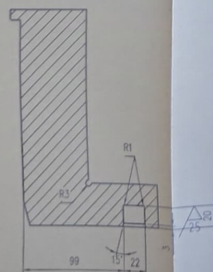
本图经所有批准人及华锐重工集团股份有限公司，未经本公司许可，不得以任何方式向第三方提供。									
上机架					HF7019.10-8			△ A	
设计	潘福强	工艺审查	付立志	审核	42CrMo				
生产设计	潘福强	理化审查		会签					
审核	赵树强	批准		幅面	A1	登记标记		质量 kg	220
大连华锐重工集团股份有限公司						比例	1:5		
DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO., LTD.						日期	2024.03		
						共 1 页	第 1 页		



C-C
1:2.5

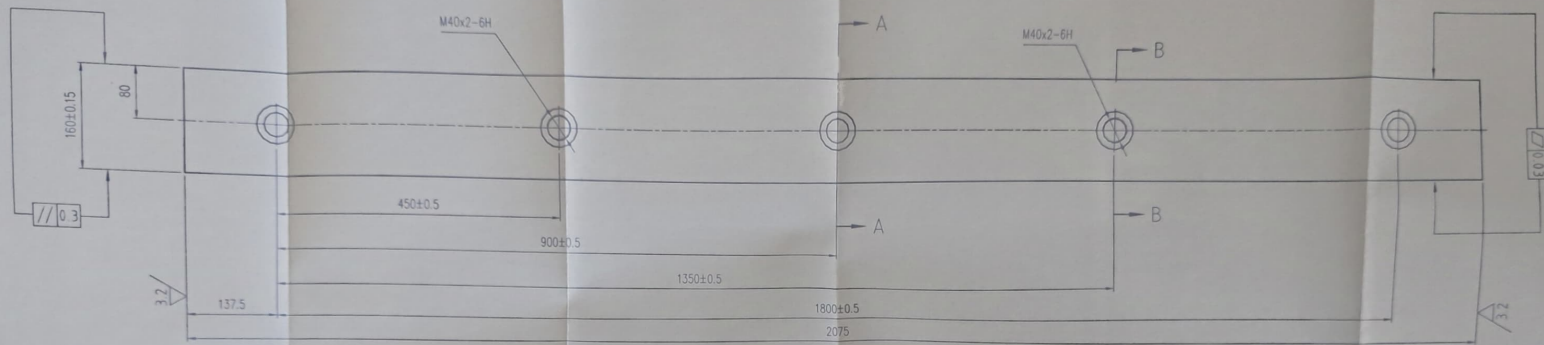
B-B
1:2.5

A-A
1:2.5



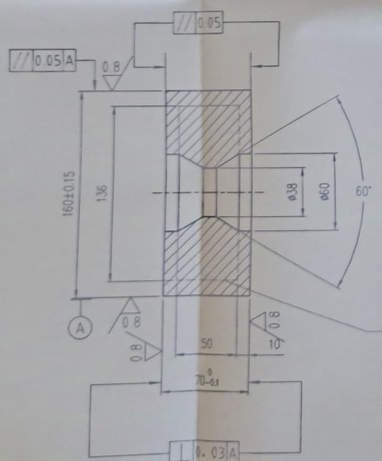
技术要求: 1. 螺距46 M20-6H=270-302.

大连华锐重工集团股份有限公司					
下刀架					
HF7019.10-12				△ A	
设计	李国辉	工艺审查	付立华	审核	
主检设计	李国辉	标准化管理	会签	42CrMo	
审查	赵恒亮	批准	核准	A1	阶段标记
大连华锐重工集团股份有限公司				比例	1:5
DHLI 大连华锐重工集团股份有限公司				日期	2024.03
				共 1 页	第 1 页



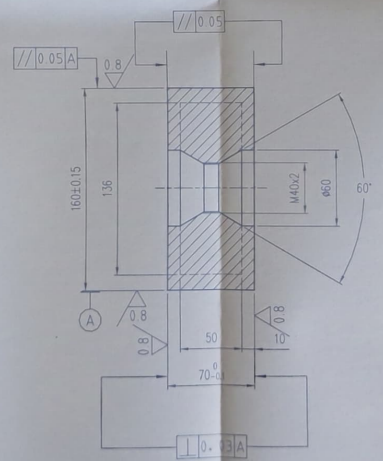
6.3
其余

A-A
1:2.5



重磨后的最小刀厚每次
重磨量为1或0.5mm

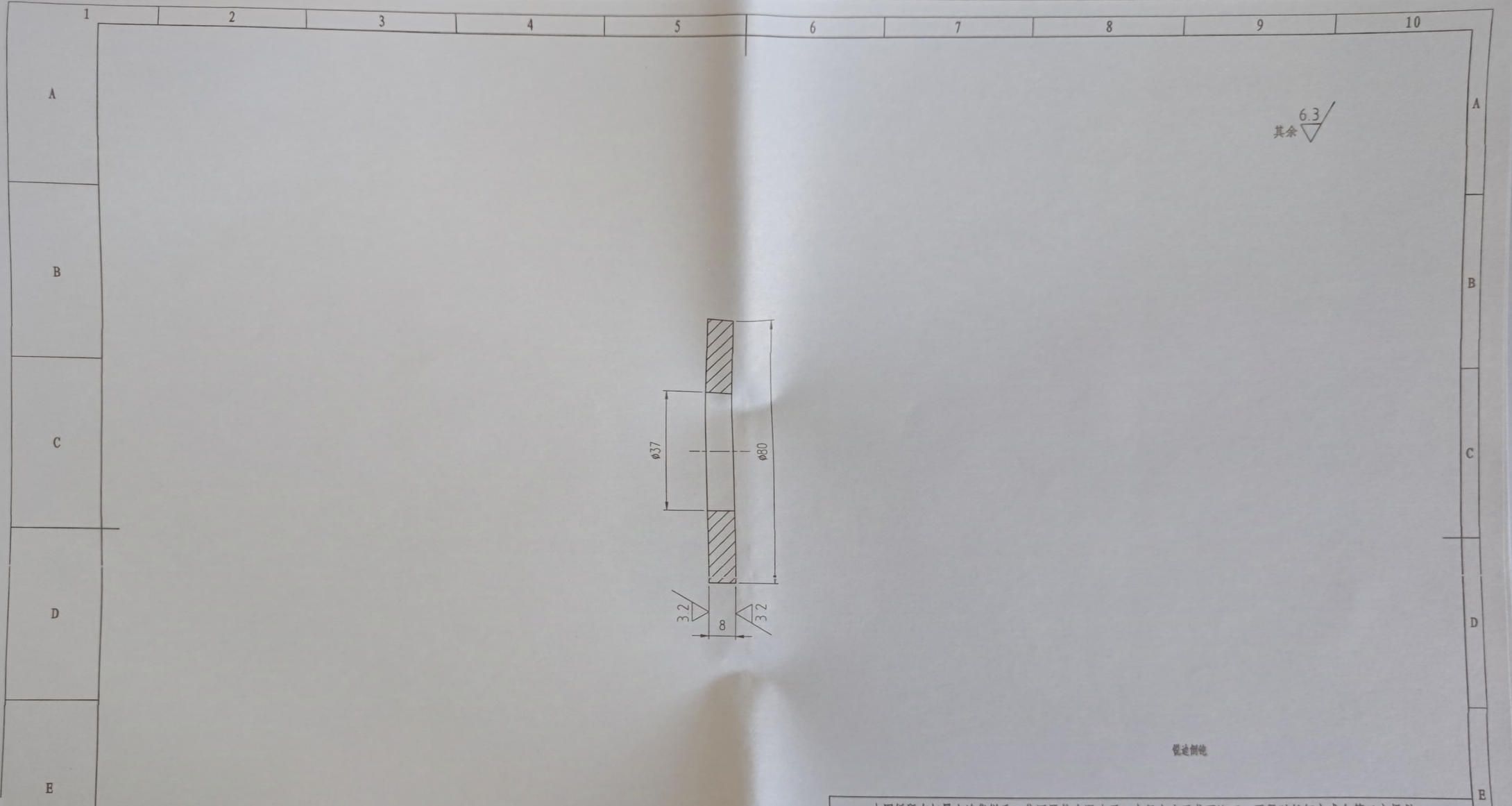
B-B
1:2.5



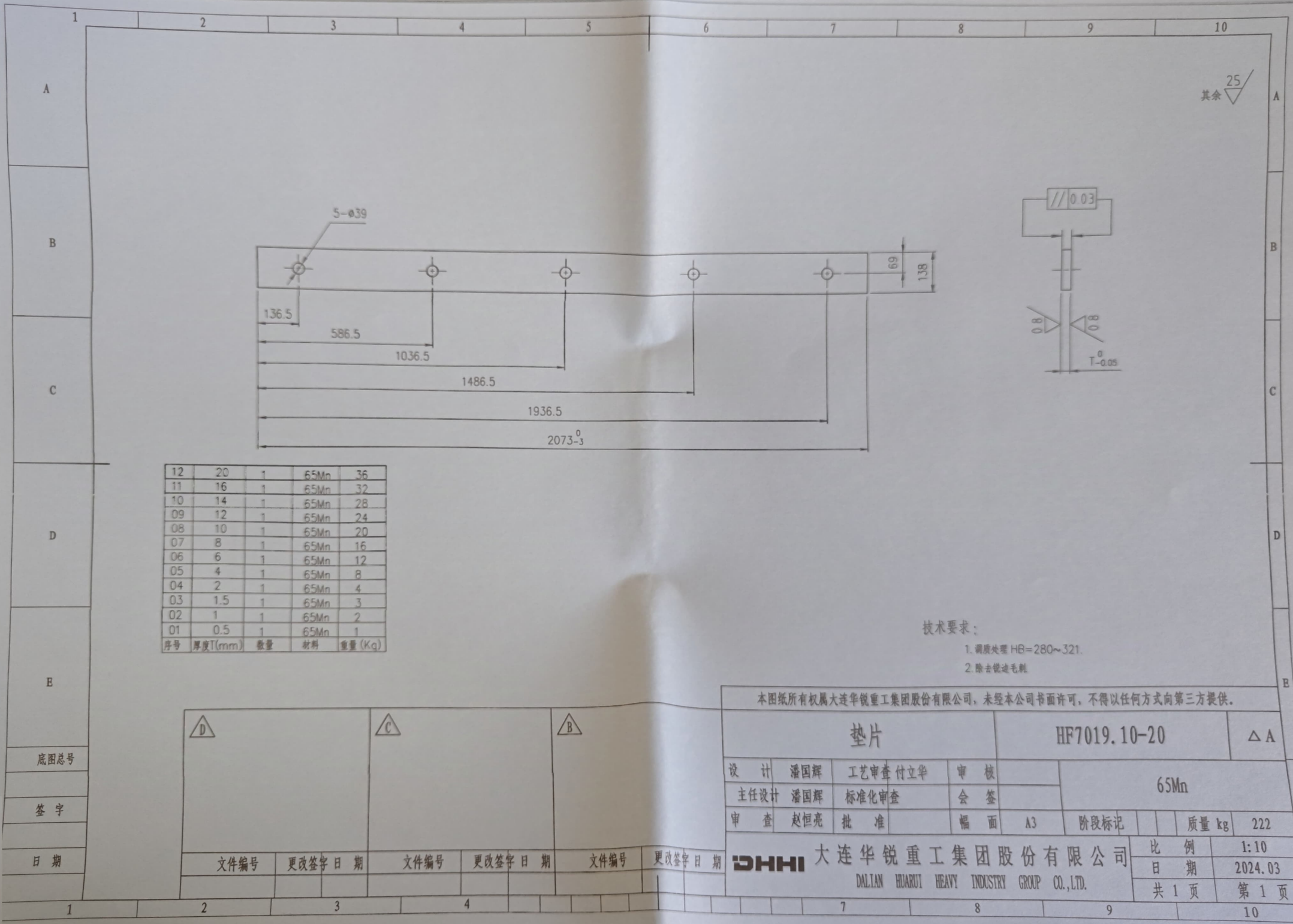
注：重磨后安装刀厚时，应保证重量至少，量并测两个，取用一次测小的方法。
安装刀厚和时，应保证零件并测以确安全。

- 工艺：4200mm 特种钢板及通磨
钢板厚度：40mm < 板厚 ≤ 50mm, σb ≤ 750MPa
板厚 ≤ 40mm, σb ≤ 1200MPa
钢板厚度：6~50mm
- 技术性能
1. 淬火硬度 HRC54±2;
2. 有硬化层深度按图上要求;
3. 刀厚不得侧角;
4. 采用电渣重熔工艺。

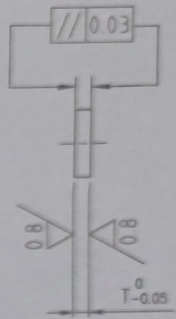
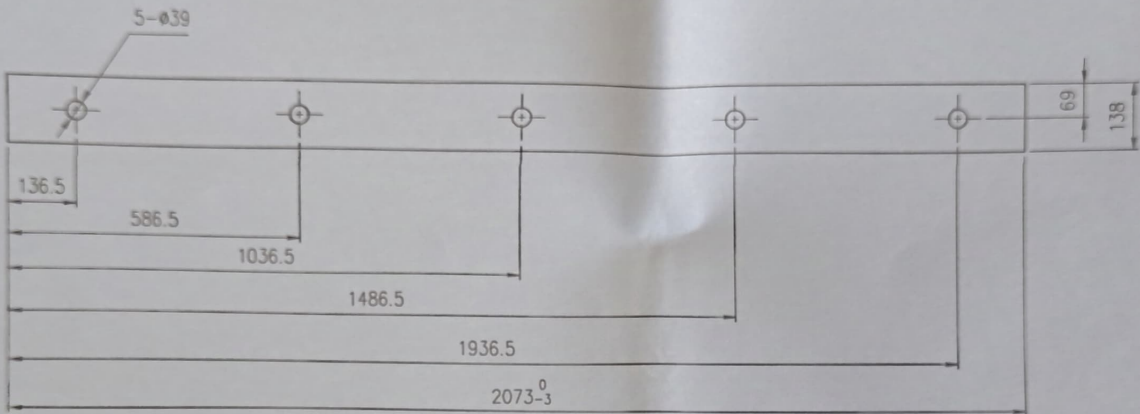
大连华锐重工集团股份有限公司				HF7019.10-3				Δ A
设计	工艺审查	审核	审核	设计	工艺审查	审核	审核	H13
主检	主检	主检	主检	主检	主检	主检	主检	1:4
审核	审核	审核	审核	审核	审核	审核	审核	2024.03
大连华锐重工集团股份有限公司				DALIAN HEAVY INDUSTRIES GROUP CO., LTD.				共 1 页 第 1 页



本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司，未经本公司书面许可，不得以任何方式向第三方提供。													
底图总号		△D		△C		△B		垫圈		HF7019.10-17		△A	
签字								设计 潘国辉 工艺审查 付立华 审核		65Mn 冷轧			
								主任设计 潘国辉 标准化审查 会签					
								审查 赵恒亮 批准		幅面 A3		阶段标记	
日期		文件编号		更改签字日期		文件编号		更改签字日期		文件编号		更改签字日期	
1		2		3		4		7		8		9	
												10	
大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.													
										比例 1:1			
										日期 2024.03			
										共 1 页		第 1 页	



其余 $\nabla 25$



12	20	1	65Mn	36
11	16	1	65Mn	32
10	14	1	65Mn	28
09	12	1	65Mn	24
08	10	1	65Mn	20
07	8	1	65Mn	16
06	6	1	65Mn	12
05	4	1	65Mn	8
04	2	1	65Mn	4
03	1.5	1	65Mn	3
02	1	1	65Mn	2
01	0.5	1	65Mn	1
序号	厚度T(mm)	数量	材料	重量(Kg)

- 技术要求:
1. 调质处理 HB=280~321.
 2. 除去锐边毛刺.

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司, 未经本公司书面许可, 不得以任何方式向第三方提供.

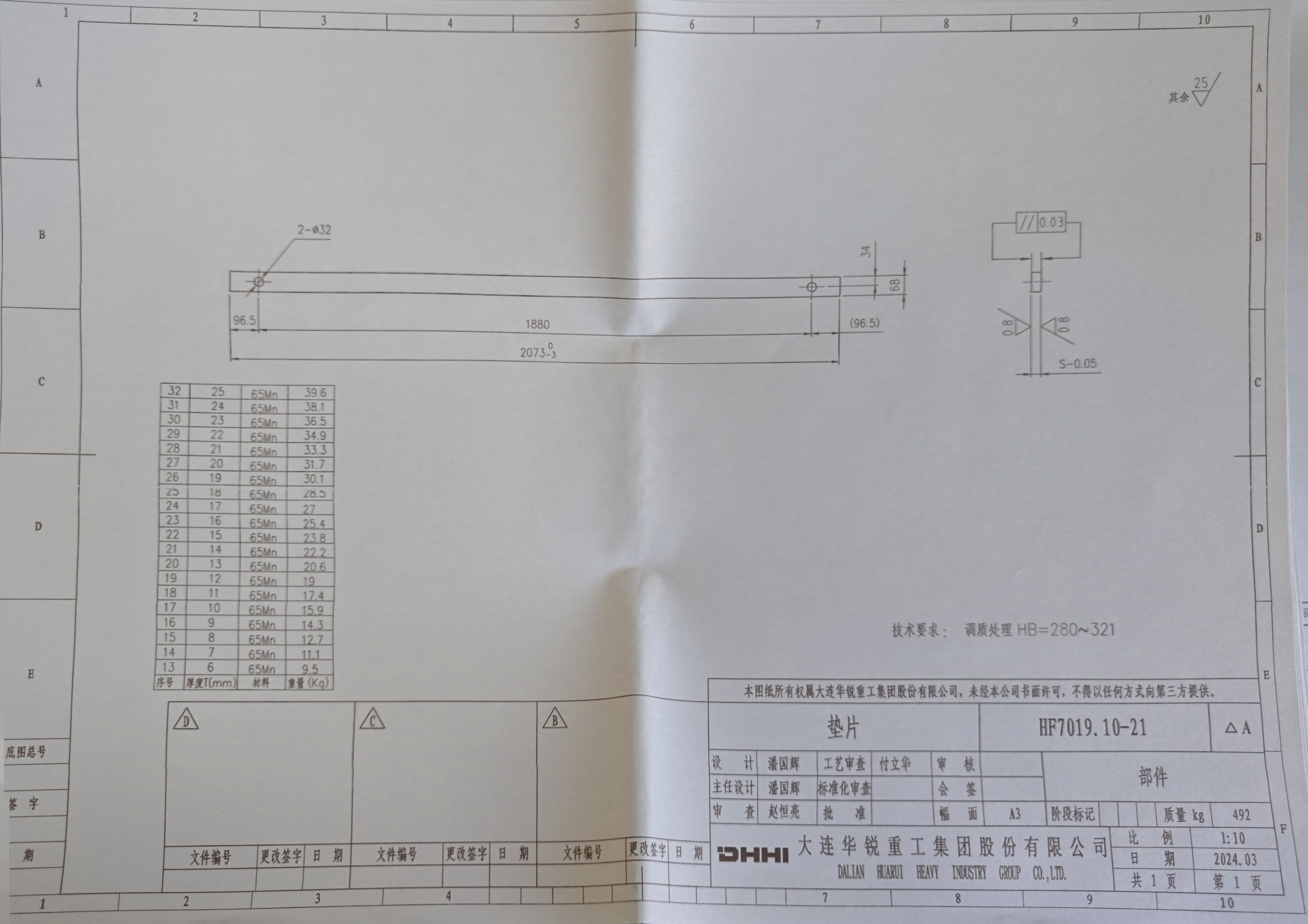
$\triangle D$		$\triangle C$		$\triangle B$	
文件编号		更改签字日期		文件编号	

垫片					HF7019.10-20				△ A		
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核	65Mn						
主任设计	潘国辉	标准化审查	会签								
审查	赵恒亮	批准	幅面	A3	阶段标记			质量 kg	222		
DHRI 大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.					比例		1:10				
					日期		2024.03				
					共 1 页		第 1 页				

底图总号

签字

日期

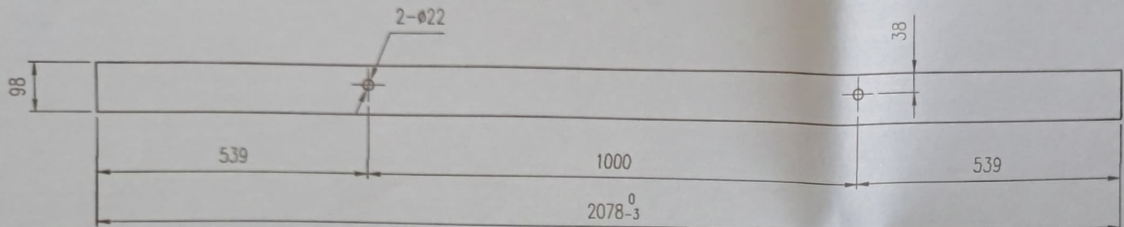


32	25	65Mn	39.6
31	24	65Mn	38.1
30	23	65Mn	36.5
29	22	65Mn	34.9
28	21	65Mn	33.3
27	20	65Mn	31.7
26	19	65Mn	30.1
25	18	65Mn	28.5
24	17	65Mn	27
23	16	65Mn	25.4
22	15	65Mn	23.8
21	14	65Mn	22.2
20	13	65Mn	20.6
19	12	65Mn	19
18	11	65Mn	17.4
17	10	65Mn	15.9
16	9	65Mn	14.3
15	8	65Mn	12.7
14	7	65Mn	11.1
13	6	65Mn	9.5
序号	厚度T(mm)	材料	重量(Kg)

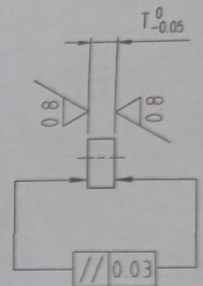
技术要求： 调质处理 HB=280~321

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司，未经本公司书面许可，不得以任何方式向第三方提供。

底图总号	<div>△D</div>	<div>△C</div>	<div>△B</div>	垫片										HF7019.10-21				△ A		
				设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核	部件											
				主任设计	潘国辉	标准化审查	会 签													
				审 查	赵恒亮	批 准	幅 面												A3	阶段标记
签字	文件编号		更改签字	日 期	文件编号		更改签字	日 期	文件编号		更改签字	日 期	DHHI 大连华锐重工集团股份有限公司						比 例	1:10
期													DALLIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.						日 期	2024.03
																			共 1 页	第 1 页
1	2		3		4								7		8		9		10	



其余 $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$



29	18	1	65Mn	28.5
28	17	1	65Mn	27
27	16	1	65Mn	25
26	15	1	65Mn	23.5
25	14	1	65Mn	22
24	13	1	65Mn	20.5
23	12	1	65Mn	19
22	11	1	65Mn	17.5
21	10	1	65Mn	15
20	9	1	65Mn	13.5
19	8	1	65Mn	12
序号	厚度T(mm)	数量	材料	重量(Kg)

- 技术要求:
1. 调质处理 HB=280~321.
 2. 除去锐边毛刺

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司, 未经本公司书面许可, 不得以任何方式向第三方提供。

$\triangle D$		$\triangle C$		$\triangle B$	
文件编号		更改签字日期		文件编号	
更改签字日期		更改签字日期		更改签字日期	

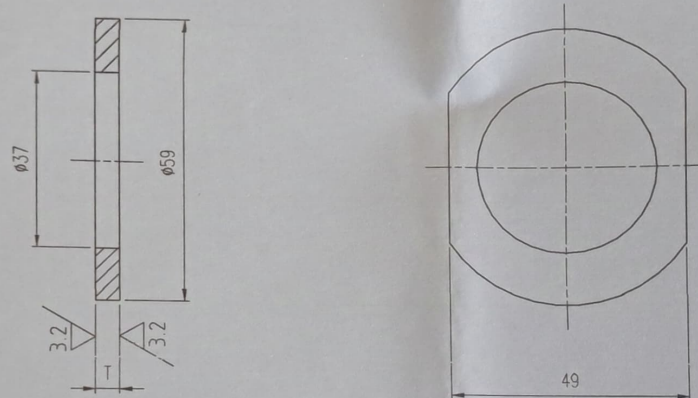
垫片					HF7019.10-22				△ A		
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核	65Mn						
主任设计	潘国辉	标准化审查	会签								
审查	赵恒亮	批准	幅面	A3	阶段标记			质量 kg	223.5		
大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.							比例	1:10			
							日期	2024.03			
							共 1 页	第 1 页			

底图总号

签字

日期

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
A										A
B										B
C										C
D										D
E										E
底图总号										
签字										
日期										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

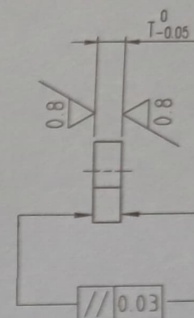
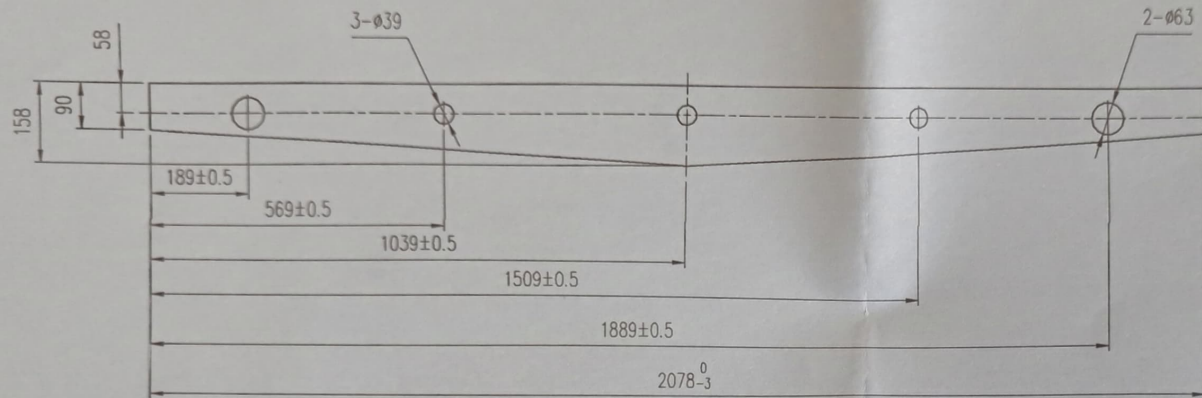


7	2	10	65Mn	1.1	2.2
6	2	8	65Mn	0.9	1.8
5	2	6	65Mn	0.7	1.4
4	2	4	65Mn	0.4	0.8
3	2	2	65Mn	0.2	0.4
2	2	1	65Mn	0.1	0.2
1	2	0.5	65Mn	0.1	0.2
序号	数量	厚度(T)	材料	单(Kg)重	总(Kg)重

技术要求： 1. 质处理 HB=270~302.
2. 除去锐边毛刺。

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司，未经本公司书面许可，不得以任何方式向第三方提供。

垫片				HF7019.10-23		△ A	
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核			
主任设计	潘国辉	标准化审查	会签	65Mn			
审查	赵恒亮	批准	幅面	A3	阶段标记		质量 kg 0.8
DHHI 大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.					比例	1:1	
					日期	2024.03	
					共 1 页	第 1 页	



其余 $\sqrt{25}$

18	18	1	65Mn	80
17	17	1	65Mn	70
16	16	1	65Mn	60
15	15	1	65Mn	50
14	14	1	65Mn	40
13	13	1	65Mn	30
12	12	1	65Mn	20
11	11	1	65Mn	16
10	10	1	65Mn	12
09	9	1	65Mn	9
08	8	1	65Mn	8
07	7	1	65Mn	7
06	6	1	65Mn	6
05	5	1	65Mn	5
04	4	1	65Mn	4
03	3	1	65Mn	3
02	2	1	65Mn	2
01	1	1	65Mn	1
序号	厚度T(mm)	数量	材料	重量(Kg)

技术要求:

1. 调质处理 HB=280~321.
2. 除去锐边毛刺

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司, 未经本公司书面许可, 不得以任何方式向第三方提供。

垫片组				HF7019.10-28				△ A	
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核	部件				
主任设计	潘国辉	标准化审查	会签						
审查	赵恒亮	批准		幅面	A3	阶段标记		质量 kg	93
大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO., LTD.						比例		1:10	
						日期		2024.03	
						共 1 页		第 1 页	

底图总号

签字

日期

大连华锐重工集团股份有限公司					编 制		孙福旭		图样目录			
					主任设计		潘国辉					
					审 查		潘国辉					
					日 期		2024/4/1					
产品型号与名称			切边刀装配图				编 号		HF7019.10 TM			
产品代码							HF7019.10					
(△A)	专用件图样			借用件图样			通用件图样			附件图样		
	图 样		明细表	图 样		明细表	图 样		明细表	图 样		明细表
总页数	31											
总幅面	12.75											
更改标记		处数		文件号			签字			日期		
更改标记		处数		文件号			签字			日期		
顺号	代 码			名 称			图 样		明细表		附 注	
							页 数	幅 面	页 数			
1	HF7019.10			切边刀装配图			2	1.5				
2	HF7019.10.01			弹性载荷夹紧油缸（订货图）			1	0.5				
3	HF7019.10-1			键			1	0.25				
4	HF7019.10-2			上刀刃			1	1				
5	HF7019.10-3			下刀刃			1	1				
6	HF7019.10-4			销			1	0.25				
7	HF7019.10-5			连接板			1	0.5				
8	HF7019.10-6			双头螺钉			1	0.25				
9	HF7019.10-7			定位环			1	0.25				
10	HF7019.10-8			上刀架			1	1				
11	HF7019.10-9			夹紧块			1	0.25				
12	HF7019.10-10			连接板			1	0.5				
13	HF7019.10-11			板条			1	0.5				
14	HF7019.10-12			下刀架			1	1				
15	HF7019.10-13			套			1	0.25				
16	HF7019.10-14			对中块			1	0.25				
17	HF7019.10-15			螺母			1	0.25				
18	HF7019.10-16			沉头螺栓			1	0.25				
19	HF7019.10-17			垫圈			1	0.25				
20	HF7019.10-18			沉头螺钉			1	0.25				
21	HF7019.10-19			螺母			1	0.25				
22	HF7019.10-20			垫片			1	0.25				
23	HF7019.10-21			垫片			1	0.25				
24	HF7019.10-22			垫片			1	0.25				
25	HF7019.10-23			垫片			1	0.25				
26	HF7019.10-24			螺钉			1	0.25				
27	HF7019.10-25			螺钉			1	0.25				
28	HF7019.10-26			螺钉			1	0.25				

大连华锐重工集团股份有限公司					编 制		孙福旭		图样目录		
产品型号与名称					主任设计		潘国辉				
					审 查		潘国辉				
					日 期		2024/4/1				
产品代码					HF7019.10		编 号		HF7019.10 TM		
(△A)	专用件图样			借用件图样		通用件图样			附件图样		
	图 样		明细表	图 样	明细表	图 样		明细表	图 样	明细表	
总页数	31										
总幅面	12.75										
更改标记		处数		文件号				签字		日期	
更改标记		处数		文件号				签字		日期	
顺号	代 码			名 称		图 样		明细表		附 注	
						页 数	幅 面	页 数			
29	HF7019.10-27			螺钉		1	0.25				
30	HF7019.10-28			垫片组		1	0.25				