

### 刀刀弹性夹紧油缸安装说明:

1. 将夹紧元件HF7019.10-9装入刀刀弹性夹紧油缸并用乐泰密封胶密封。
2. 将弹性刀刀夹紧油缸设定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	组件	223.5	223.5	
29	HF7019.10-21	垫片组	1	组件	492	492	
28	HF7019.10-20	垫片组	1	组件	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	对中块	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

8

9

注:

1. 刀刀紧固螺栓的最大拧紧力矩为1700Nm。
2. 禁止螺栓及螺母伸出垫片。

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	双头螺栓	40	8.8	0.20	8.00	
10	GB/T3452.1-2005	O型密封圈22x3	20	成品	0.01	0.20	特殊订货
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	下刀刀	1	H13	175	175	
4	HF7019.10-2	上刀刀	1	H13	232	232	
3	GB/T879.1-2018	弹性销A20x45	2	55Si2Mn	0.07	0.14	
2	GB/T70.1-2008	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。

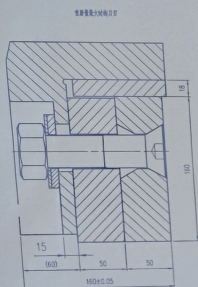
切边刀装配图(移动侧)				HF7019.11		△ A
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核	部件	
主任设计	潘国辉	标准化审查		会签		
审查	赵恒亮	批准		幅面	A1	阶段标记
大连华锐重工集团股份有限公司				比例	1:1	2093
DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO., LTD.				日期	2024.03	
				共 2 页	第 1 页	

10

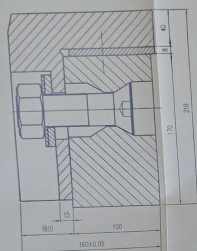
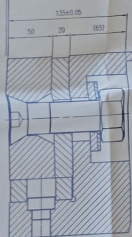
11

12

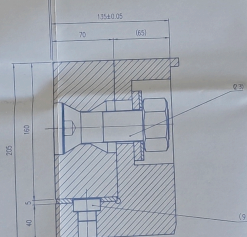




刀后角半圆 0.5-4mm



刀后角半圆 0.5-4mm

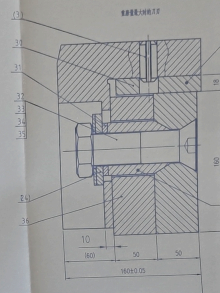


图例: 1. 刀后角半圆 0.5-4mm; 2. 刀后角半圆 0.5-4mm

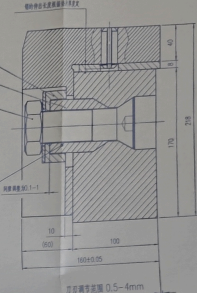
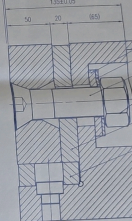
材料	硬度	热处理	备注
15	10-12	10-12	10-12
16	10-12	10-12	10-12
17	10-12	10-12	10-12
18	10-12	10-12	10-12
19	10-12	10-12	10-12

注:

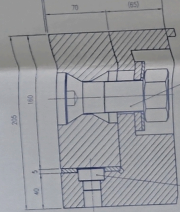
1. 刀后角半圆 0.5-4mm
2. 刀后角半圆 0.5-4mm



刀后角半圆 0.5-4mm



刀后角半圆 0.5-4mm



材料	硬度	热处理	备注
15	10-12	10-12	10-12
16	10-12	10-12	10-12
17	10-12	10-12	10-12
18	10-12	10-12	10-12
19	10-12	10-12	10-12

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 (移动侧)				HF7019.11		△ A	
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核	部件		
主任设计	潘国辉	标准审查	会签	比例			1:3
审核	赵恒亮	批准	杨国	A2	阶段标志	日期	2024.03
大连华锐重工集团股份有限公司				共 2 页		第 2 页	
DHLI 大连华锐重工集团股份有限公司				DHLI HEAVY INDUSTRY GROUP CO., LTD.			



# 大连华锐重工集团股份有限公司

编 制	孙福旭
主任设计	潘国辉
审 查	潘国辉
日 期	2023/1/1
编 号	HF7019.11 TM

## 图样目录

产品型号与名称		切边刀装配图(移动侧)	
产品代码		HF7019.11	
(△A)		专用件图样	借用件图样
		图 样	明细表
总页数		31	
总幅面		12.75	
更改标记		处数	文件号
更改标记		处数	文件号
顺号	代 码	名 称	图 样
			页 数
1	HF7019.11	切边刀装配图(移动侧)	2
			1.5
2	HF7019.10.01	弹性载荷夹紧油缸(订货图	1
3	HF7019.10-1	键	1
4	HF7019.10-2	上刀刃	1
5	HF7019.10-3	下刀刃	1
6	HF7019.10-4	销	1
7	HF7019.10-5	连接板	1
8	HF7019.10-6	双头螺钉	1
9	HF7019.10-7	定位环	1
10	HF7019.10-8	上刀架	1
11	HF7019.10-9	夹紧块	1
12	HF7019.10-10	连接板	1
13	HF7019.10-11	板条	1
14	HF7019.10-12	下刀架	1
15	HF7019.10-13	套	1
16	HF7019.10-14	对中块	1
17	HF7019.10-15	螺母	1
18	HF7019.10-16	沉头螺栓	1
19	HF7019.10-17	垫圈	1
20	HF7019.10-18	沉头螺钉	1
21	HF7019.10-19	螺母	1
22	HF7019.10-20	垫片	1
23	HF7019.10-21	垫片	1
24	HF7019.10-22	垫片	1
25	HF7019.10-23	垫片	1
26	HF7019.10-24	螺钉	1
27	HF7019.10-25	螺钉	1
28	HF7019.10-26	螺钉	1



