

刀面及叶片的最大不平度为0.2mm/m

材料	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
材料	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

- 注:
1. 刀面基面与最大应力点距离560mm.
  2. 禁止螺栓及螺母伸出垫片.

序号	图号/标准号	名称	数量	材料	备注
34	GB/T 879.1-2008	螺栓M16x40	2	40Cr	0.02 0.02
35	HF7019.12-25	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
36	HF7019.12-24	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
37	HF7019.12-23	螺母M16x40	2	40Cr	0.02 0.02
38	HF7019.12-22	螺母M16x40	2	40Cr	0.02 0.02
39	HF7019.12-21	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
40	HF7019.12-20	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
41	HF7019.12-19	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
42	HF7019.12-18	螺母	2	40Cr	0.02 0.02
43	HF7019.12-17	螺母	3	40Cr	0.02 0.02
44	HF7019.12-16	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
45	HF7019.12-15	螺母M16x40	4	40Cr	0.02 0.02
46	HF7019.12-14	螺母M16x40	4	40Cr	0.02 0.02
47	HF7019.12-13	螺母	1	40Cr	0.02 0.02

序号	图号/标准号	名称	数量	材料	备注
30	HF7019.12-2	螺栓M16x40	1	40Cr	0.02 0.02
31	HF7019.12-11	螺栓M16	1	40Cr	0.02 0.02
32	HF7019.12-10	螺栓M16	1	40Cr	0.02 0.02
33	HF7019.12-1	螺栓M16	1	40Cr	0.02 0.02
34	HF7019.12-8	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
35	HF7019.12-7	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
36	HF7019.12-6	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
37	HF7019.12-5	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
38	HF7019.12-4	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
39	HF7019.12-3	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
40	HF7019.12-2	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
41	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02

序号	图号/标准号	名称	数量	材料	备注
42	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
43	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
44	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
45	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
46	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
47	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
48	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
49	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02
50	HF7019.12-1	螺母	1	40Cr	0.02 0.02

大连华锐重工集团股份有限公司



螺栓编号	1-4				
螺栓规格	M24x1.5	M	M	M	M
性能等级8.8					
螺栓头长度					

拧紧方法表 (用设备拧紧时或有预压力的拧紧)					
最大扭矩M (Nm)					
扭矩/螺栓	500				
u=0.125					
预紧力F (kN)	125				

注:

1. 刀架紧固螺栓的最大拧紧力矩为560Nm.

2. 禁止螺栓及螺母伸出垫片

34	GB/T 879.1-2018	弹性圆柱销 A10x20	2	65Mn	0.01	0.02	
33	HF7019.12-25	垫片组	1	65Mn	17.10	17.10	
32	HF7019.12-24	垫片组	1	65Mn	15.82	15.82	
31	HF7019.12-23	沉头螺栓M24x1.5x95	2	8.8	0.35	0.70	
30	HF7019.12-22	沉头螺栓M24x1.5x105	2	8.8	0.37	0.74	
29	HF7019.12-21	垫片组	1	65Mn	0.77	0.77	
28	HF7019.12-20	垫片组	1	65Mn	15.82	15.82	
27	HF7019.12-19	垫片组	1	65Mn	17.10	17.10	
26	HF7019.12-18	垫片	2	65Mn	1.20	2.40	
25	HF7019.12-17	垫圈	3	65Mn	0.07	0.21	
24	HF7019.12-16	导向套	1	45	0.50	0.50	
23	HF7019.12-15	六角螺母M24x1.5	4	8	0.11	0.44	
22	HF7019.12-14	沉头螺栓M24x1.5x100	4	8.8	0.35	1.40	
21	HF7019.12-13	垫圈	1	65Mn	0.12	0.12	
序号	图号/标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

8

9

20	HF7019.13-2	废料下刀架 (左侧)	1	42CrMo	15.00	15.00	
19	HF7019.12-11	废料刀片	1	H13	12.00	12.00	
18	HF7019.12-10	上侧废料刀	1	H13	12.30	12.30	
17	HF7019.13-1	左上刀架	1	42CrMo	14.00	14.00	
16	HF7019.12-8	夹紧螺钉	1	42CrMo	1.00	1.00	
15	HF7019.12-7	夹紧块	1	42CrMo	2.80	2.80	
14	GB/T70.1-2008	螺栓M12x30	12	8.8	0.04	0.48	
13	GB/T 879.1-2018	弹性圆柱销 A8x80	1	65Mn	0.02	0.02	
12	GB/T 879.1-2018	弹性圆柱销 A8x16	1	65Mn	0.00	0.01	
11	HF7019.12.02	夹紧油缸	2	成品	8.00	16.00	
10	HF7019.12-6	夹紧螺栓	1	42CrMo	0.60	0.60	
9	HF7019.13.01	夹紧块 (左侧)	1	焊铸件	4.80	4.80	
8	GB/T70.1-2008	螺栓M16x270	1	8.8	0.45	0.45	
7	HF7019.12-5	垫片	1	Q235-B	0.10	0.10	
6	HF7019.12-4	夹紧块	1	20CrMnTi	3.00	3.00	
5	HF7019.12-3	板	1	9Cr2Mo	1.00	1.00	
4	HF7019.12-2	挡板	1	Q235-B	0.20	0.20	
3	GB/T 119.1-2000	圆柱销 A10x40	2	35	0.03	0.06	
2	GB/T70.1-2008	螺栓M12x20	3	8.8	0.03	0.09	
1	HF7019.12-1	挡板	1	Q235-B	0.30	0.30	
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。

废料刀装配图 (移动侧)

HF7019.13

△ 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	
审查	赵恒亮	批准		幅面	A1

部件

**DHRI** 大连华锐重工集团股份有限公司  
DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO., LTD.

比例	1:2.5
日期	2024.03
共 2 页	第 1 页

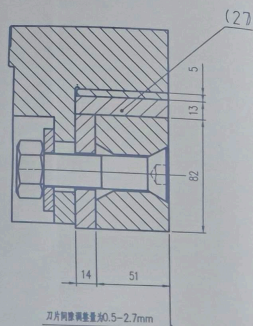
10

11

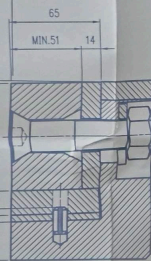
12



重磨量较大时刀具



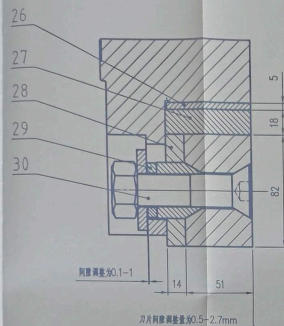
刀片厚度公差为0.5~2.7mm



重磨刀后应使用砂轮修整，最多磨2个余片

磨削长度	刀片厚度公差为0.5~2.7mm			
	刀片厚度公差	刀片厚度公差	刀片厚度公差	刀片厚度公差
95	0~3.5	0~3.5	0~7	0~7
100	3.5~7	3.5~7	0~7	0~7

重磨量较大时刀具

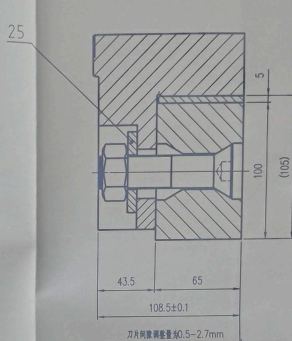


刀片厚度公差为0.1~1

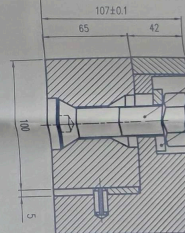


刀片厚度公差为0.1~1

新刀具



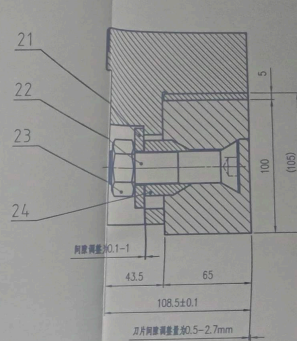
刀片厚度公差为0.5~2.7mm



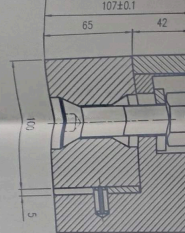
重磨刀后应使用砂轮修整，最多磨2个余片

磨削长度	刀片厚度公差为0.5~2.7mm			
	刀片厚度公差	刀片厚度公差	刀片厚度公差	刀片厚度公差
100	0~3.5	0~3.5	0~7	0~7
105	3.5~7	3.5~7	0~7	0~7

新刀具



刀片厚度公差为0.5~2.7mm



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

废刀刀装配(移动侧)

HF7019.13

△A

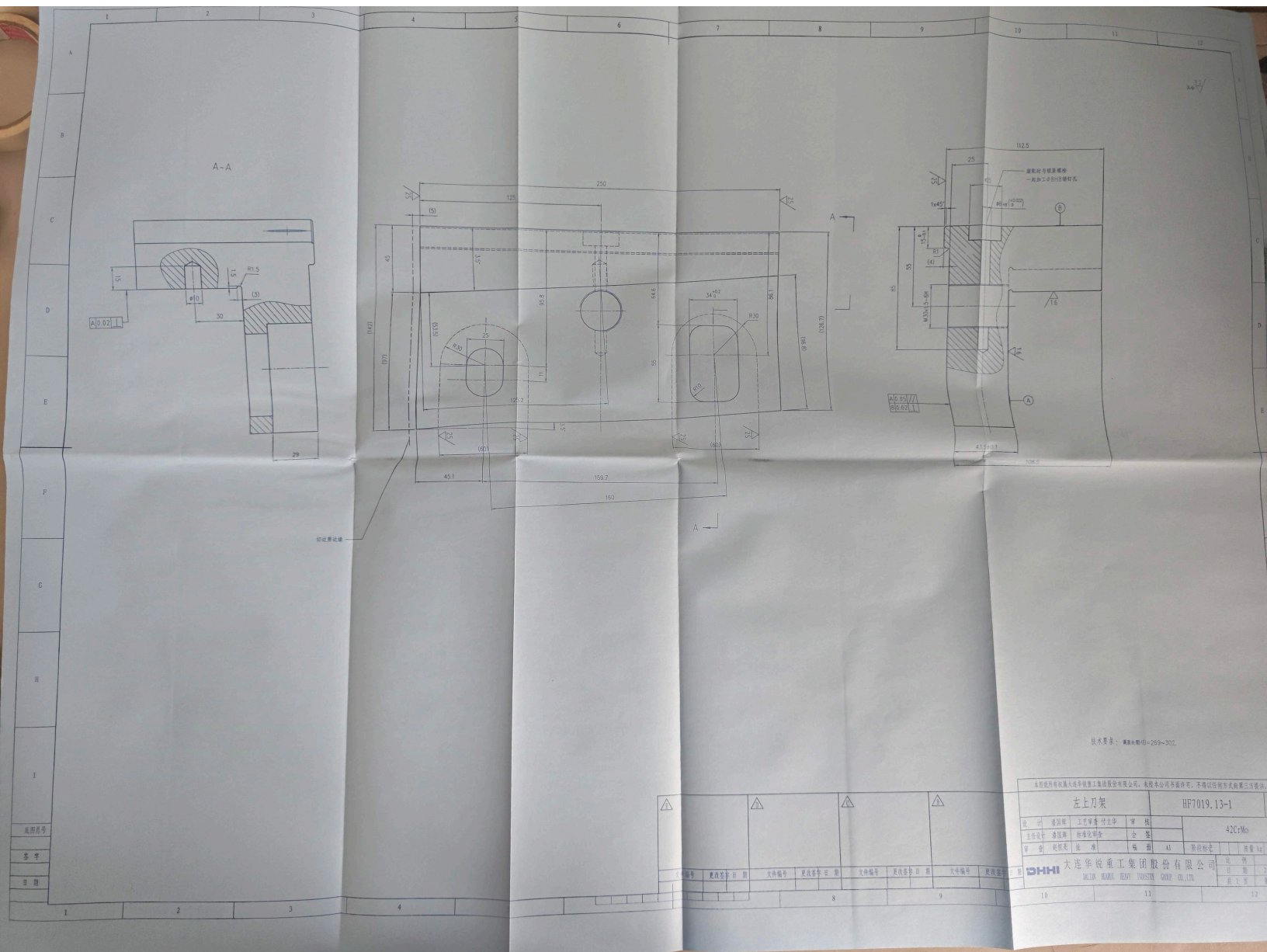
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核		部件		
主任设计	潘国辉	标准审查	会签			比例	1:2	
审查	赵恒亮	批准	幅面	A2	阶段标记	质量	kg	157
大连重工集团设计有限公司						日期	2024.03	
Dalian Heavy Industry Group Co., Ltd.						共2页	第2页	

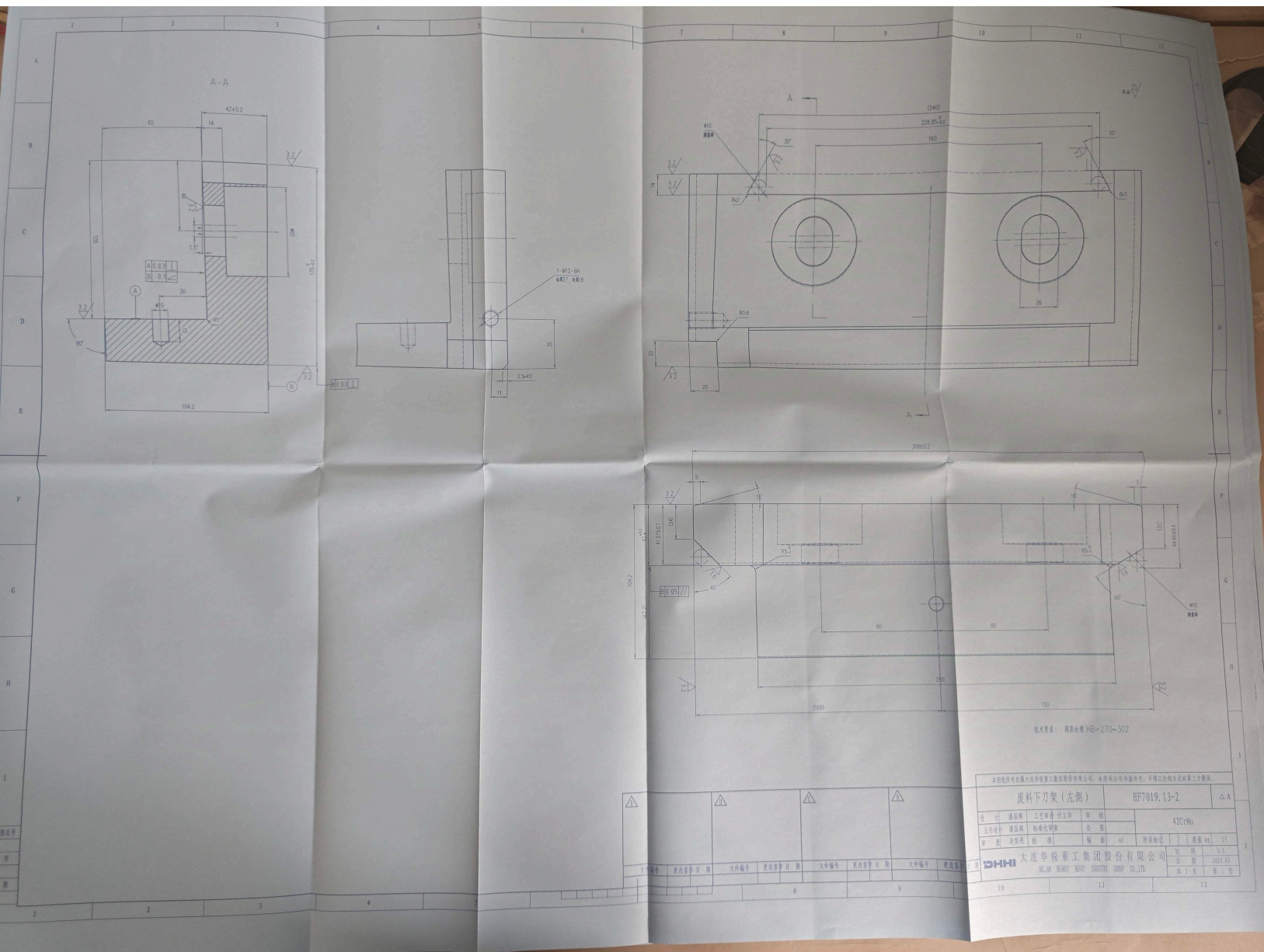
DHDI

大连重工集团设计有限公司

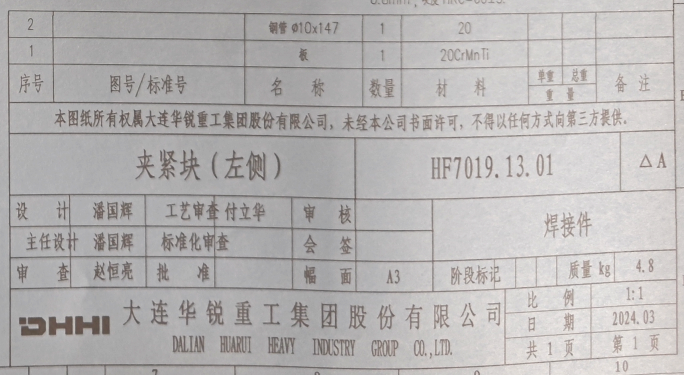
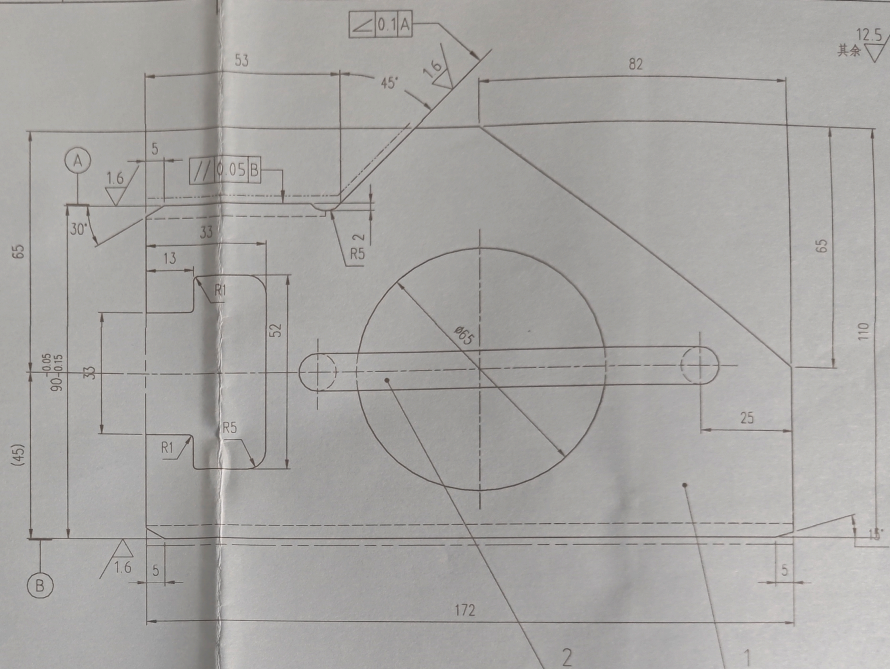
Dalian Heavy Industry Group Co., Ltd.













# 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 2023/4/1

## 图样目录

产品型号与名称

废料刀装配图(移动侧)

产品代码

HF7019.13

编 号

HF7019.13 TM

(ΔA)	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	29							
总幅面	10.5							
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	HF7019.13		废料刀装配图(移动侧)		2	1.5		
2	HF7019.13.01		夹紧块(左侧)		1	0.25		
3	HF7019.13-1		左上刀架		1	1		
4	HF7019.13-2		废料下刀架(左侧)		1	1		
5	HF7019.12.02		夹紧油缸(订货图)		1	1		
6	HF7019.12-1		挡块		1	0.25		
7	HF7019.12-2		挡块		1	0.25		
8	HF7019.12-3		板		1	0.25		
9	HF7019.12-4		夹紧块		1	0.25		
10	HF7019.12-5		垫片		1	0.25		
11	HF7019.12-6		张紧螺栓		1	0.25		
12	HF7019.12-7		夹紧块		1	0.25		
13	HF7019.12-8		夹紧螺钉		1	0.25		
14	HF7019.12-10		上废料刀		1	0.25		
15	HF7019.12-11		下废料刀		1	0.25		
16	HF7019.12-13		垫圈		1	0.25		
17	HF7019.12-14		沉头螺钉		1	0.25		
18	HF7019.12-15		螺母		1	0.25		
19	HF7019.12-16		螺母		1	0.25		
20	HF7019.12-17		垫圈		1	0.25		
21	HF7019.12-18		垫片		1	0.25		
22	HF7019.12-19		垫片		1	0.25		
23	HF7019.12-20		垫片		1	0.25		
24	HF7019.12-21		垫片		1	0.25		
25	HF7019.12-22		沉头螺栓		1	0.25		
26	HF7019.12-23		沉头螺栓		1	0.25		
27	HF7019.12-24		垫片		1	0.25		
28	HF7019.12-25		垫片		1	0.25		

第 1 页 共 1 页