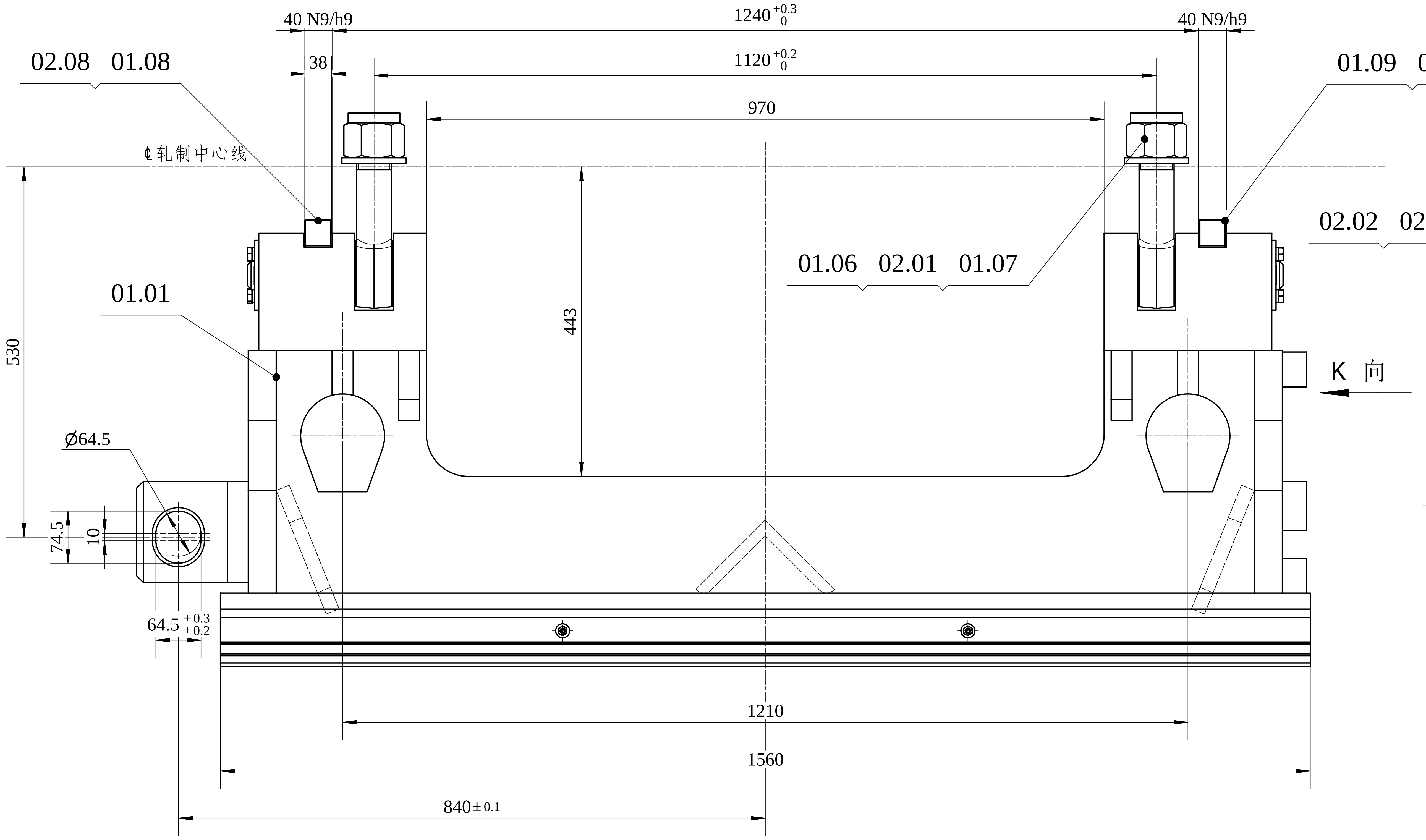
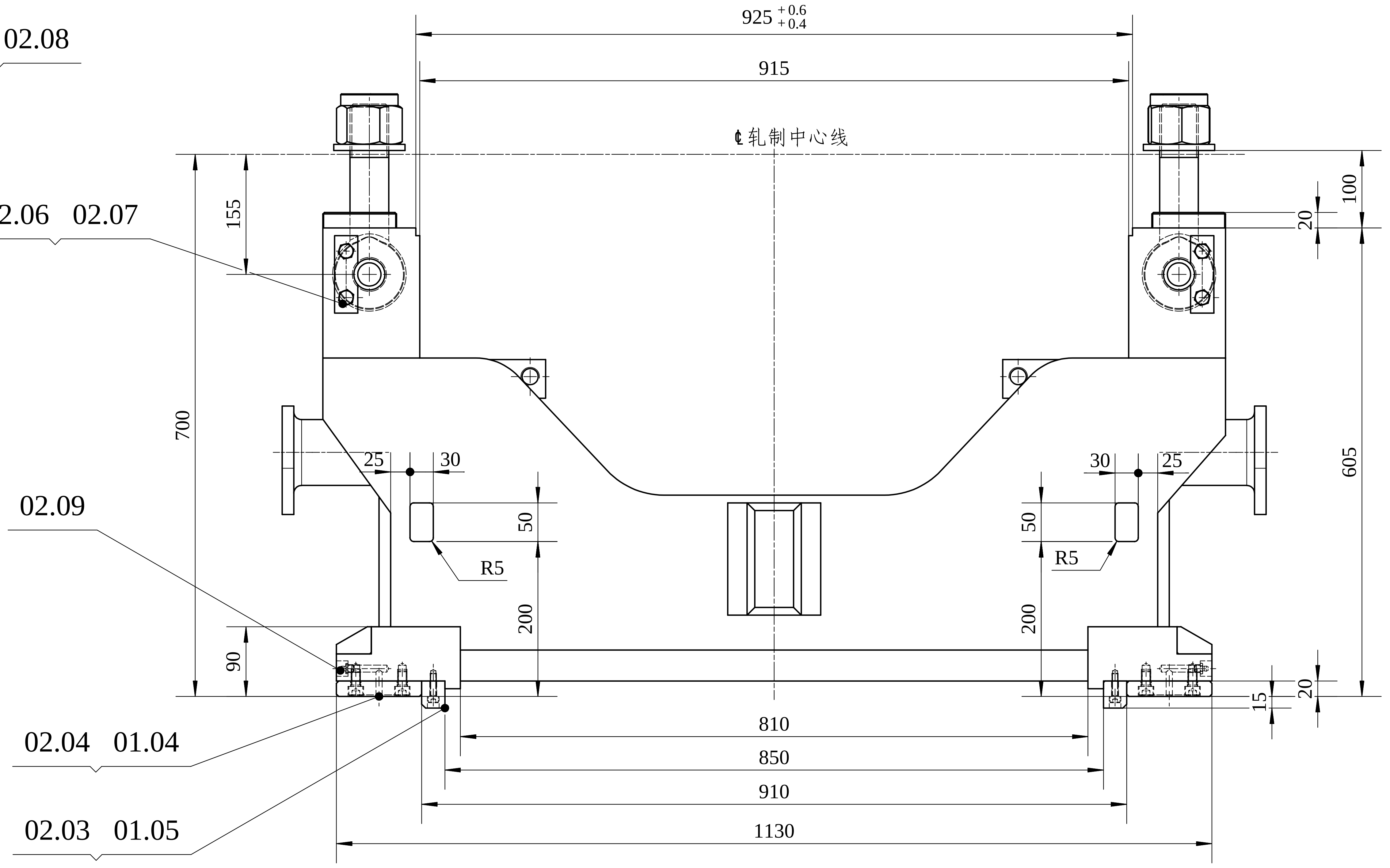
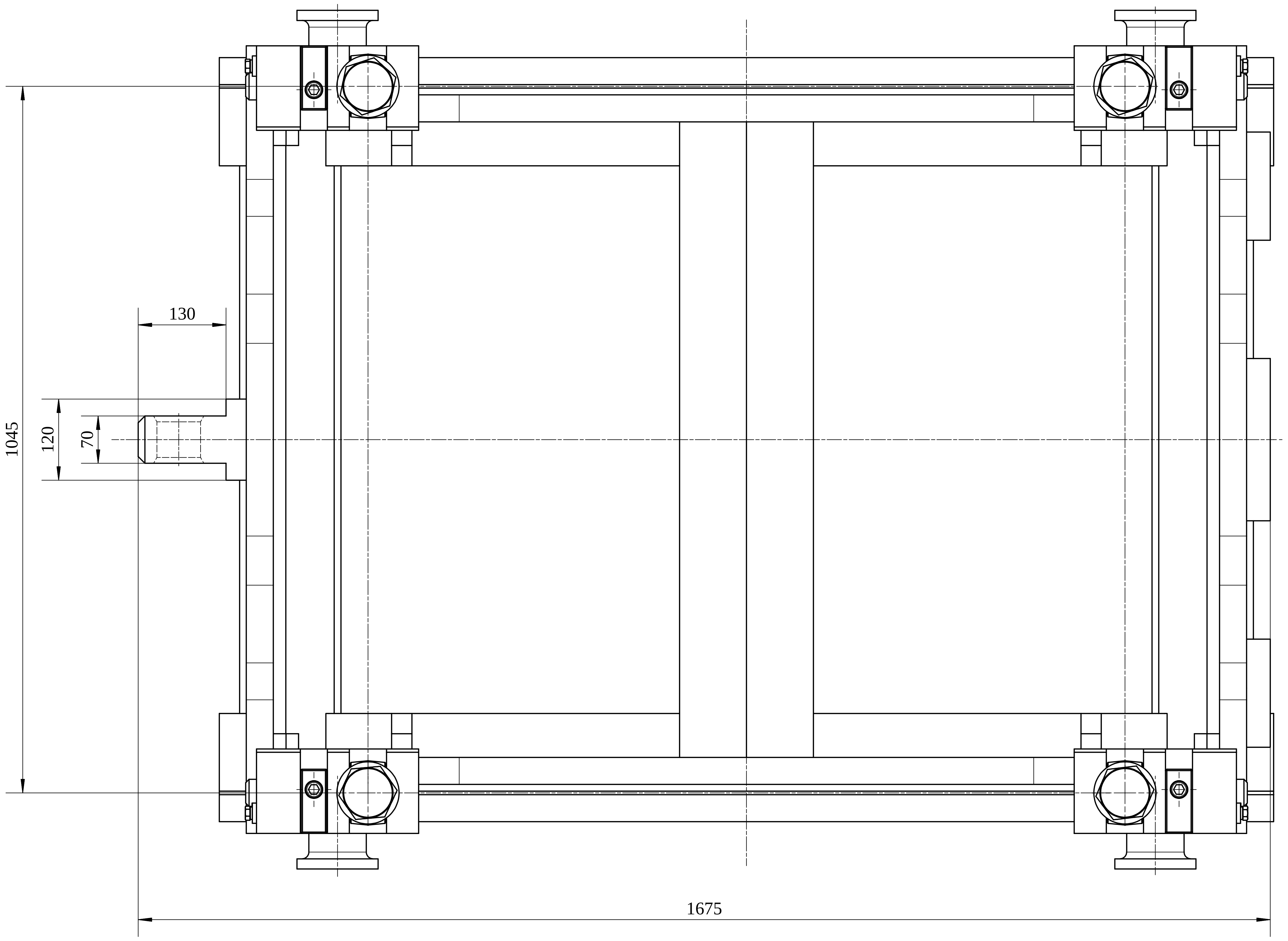
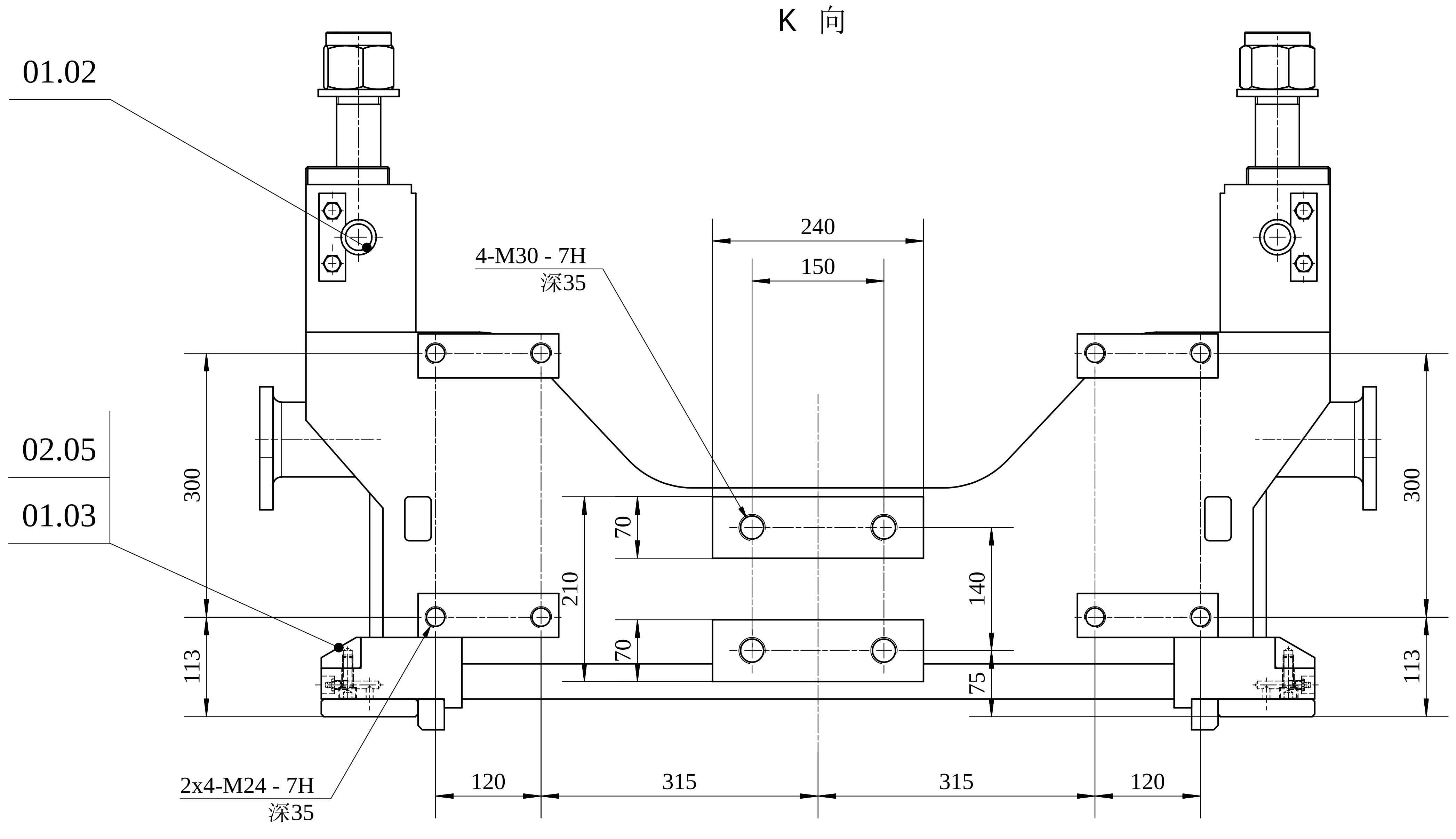

40 N9/h9
1240 +0.3 0
40 N9/h9
38
1120 +0.2 0
02.08 01.08
01.09 02.08
970
℄轧制中心线
530
443
01.06 02.01 01.07
01.01
K 向
Ø64.5
74.5
10
64.5 +0.3 +0.2
1210
1560
840±0.1


925 +0.6 +0.4
915
℄轧制中心线
155
100
20
02.02 02.06 02.07
700
605
25
30
30
25
02.09
50
R5
50
R5
200
200
90
20
15
02.04 01.04
810
850
02.03 01.05
910
1130


130
1045
120
70
1675


K 向
01.02
240
4-M30 - 7H
深35
150
02.05
01.03
300
300
70
210
140
70
113
75
113
2x4-M24 - 7H
深35
120
315
315
120

技术要求

1. 紧固件拧入轧机机座前涂乐泰胶#242，并予以拧紧
2. 装配时，件01.06与件01.07之间的螺纹联接，
   必须保证每组螺纹有260KN的预紧力

修改版次	修 改 依 据	修 改 人	审 核 人	专业负责人	修 改 内 容	修 改 日 期
						年 月 日
						年 月 日
						年 月 日
						年 月 日

LJ	会签专业、姓名 Joint Check up		机 签	手 签
ZB		设计经理 E. M.		
BJ		部门项目主管 Approved		
DTS		专业负责人 Checked		
GC2		审 核 Checked		
		设 计 Designed	柯尊凤	
GC1		制 图 Drawn		

图 号 Dwg. No.	DP996-2	第 1 页 Page No.	共 1 页 Total Pages
轧机机座装配		专 业 Dept.	
		阶 段 Stage	制造
		比 例 Scale	1:5
总 重 Gross Weight	kg	日 期 Date	10年9月 日
中冶京诚工程技术有限公司 MCC Capital Engineering & Research Incorporation Limited		修改版次 Rev.	

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100

CAD A1

本图的权益，属中冶京诚工程技术有限公司所有。所含的专利 专有技术和信息，应予保密。
事先未经本院书面许可， 不得复制 提供或披露给任何第三方。
This drawing is the property of CERI. All patents know-hows and technical information contained therein are confidential. It shall not be copied, duplicated, submitted or disclosed to any third party without prior written consent of CERI.

翻 译 Translation

译 校 T. Ch.