

$$\text{传动侧机列中心线偏移} = \frac{\frac{A+B}{2} - \frac{a+b}{2}}{2} \quad (7)$$

$$\text{操作侧机列中心线偏移} = \frac{\frac{C+D}{2} - \frac{c+d}{2}}{2} \quad (8)$$

式中：E、F、e、f——机架内侧面测量点到基准线读数值 (mm)；

A、B、C、D、a、b、c、d——机架窗口面测量点到基准线读数值 (mm)。

5.3.7 本条说明了连轧机相邻两个机架平行度测量部位和方法，如条文中图 5.3.8 所示，连轧机相邻两机架平行度测量，宜以中间轧机为基准向两侧轧机延伸测量，均在同侧机架窗口的出口方向衬板上测量，中间轧机左右相邻轧机机架相对中间轧机机架平行度偏差方向不宜相同，相邻机架平行度按下式计算：

$$\text{相邻机架平行度} = \frac{B_1 - B_2}{L} \quad (9)$$

式中：B——相邻的同侧机架两个窗口面测量点读数值 (mm)；

L——相邻的传动侧机架和操作侧机架测量点的距离 (mm)。

5.3.10 单机架、连轧机机架安装调整验收合格后，可进行底座的地脚螺栓和机架的固定螺栓紧固，紧固过程一般是先达到地脚螺栓紧固力设计值的 70%~80%，二次灌浆达到强度后，进行终紧。也有一次性达到螺栓紧固力设计值，然后二次灌浆。

5.4 轧机主传动装置

轧机主传动装置由主传动电机、减速机、齿轮分配箱和中间轴组成。主减速机和齿轮机座分为整体和分体安装两种形式，不论是哪一种安装形式，主减速机和齿轮机座都应在轧机机架安装验收后进行安装。

5.4.1 整体安装的减速机或齿轮机座，以轧机机列中心线为基