Das vorliegende Dokument ist urheberrechtlich geschützt. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind unzulässig, soweit nicht ausdrücklich durch uns gestattet. Zuwiderhandlungen können strafrechtlich verfolgt werden und verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten.

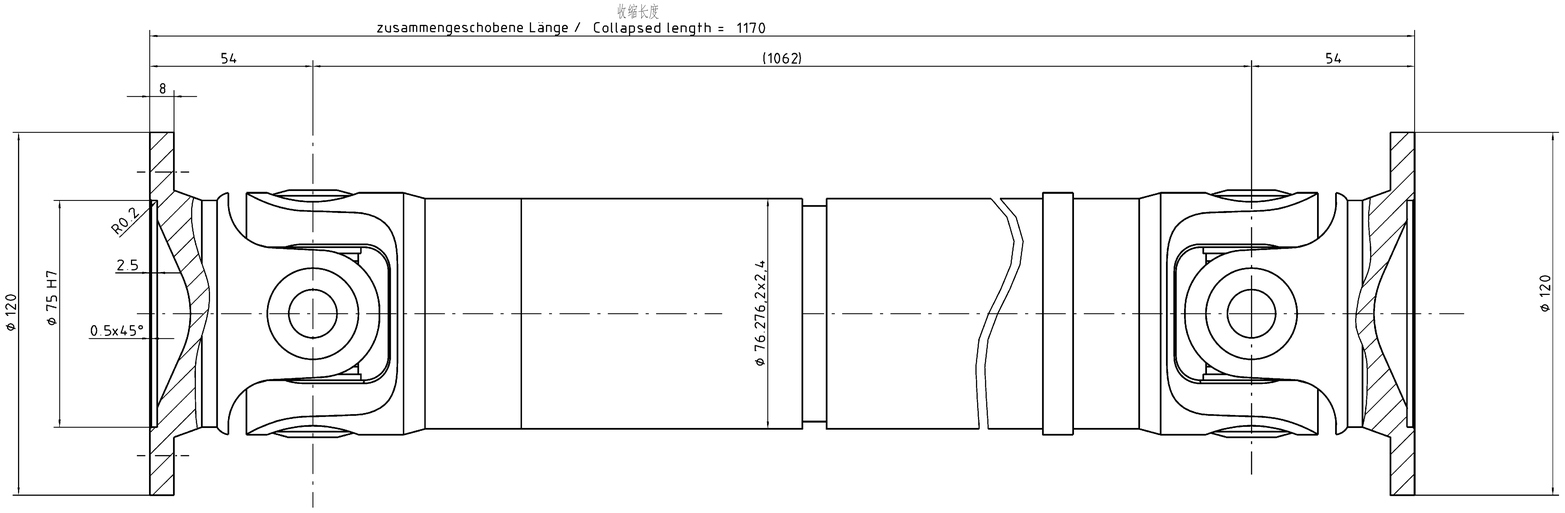
The present document is protected by copyright. Reproduction, distribution and utilization of this document as well as communication of its contents to others are prohibited unless expressly authorized by us. Any violations will be prosecuted under criminal law and will result in an obligation to pay damages. All rights reserved.

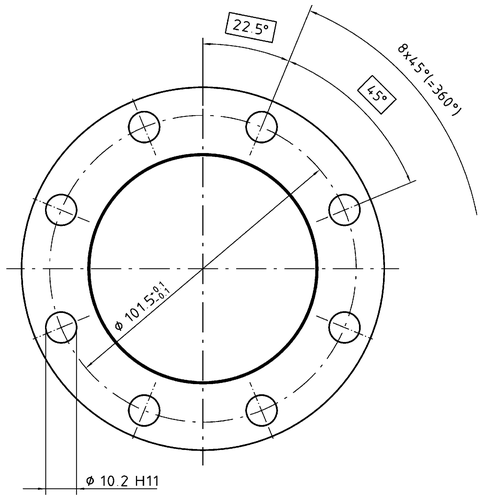
PGF16300.2.07

Rollenseite
Roller side
辊子侧

Motor Seite
Motor side
电机侧

收缩长度
zusammengeschobene Länge / Collapsed length = 1170





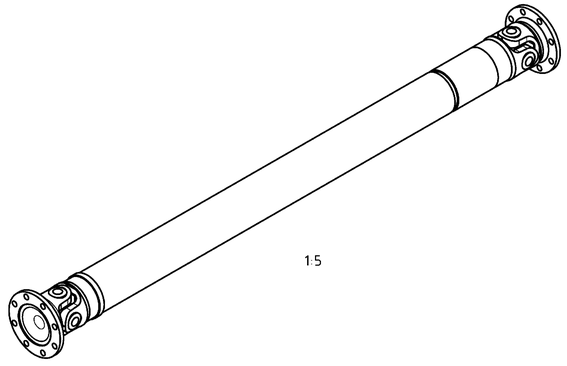
Gelenkwellendaten 万向接轴参数
Universal joint shaft data

F04222/0108

Hersteller / Manufacturer 制造商			GWB
Gelenkgröße / Size of joint 连接尺寸			687.20
Ausführung / Design 设计			0.02
Antriebsleistung / Power rating 额定功率		[kW] [kW]	4,3
Antriebsdrehzahl / Input speed 速输度入	最小	[1/min] [1/min]	100-1000/1200
Antriebsmoment Max. / Driving torque max. 最大传动扭矩		[kNm] [kNm]	0,082
Stoßmoment Max. / Impact torque max. 最大冲击扭矩		[kNm] [kNm]	0,103
Katalogdrehmoment / Torque acc. to catalogue 公称扭矩		[kNm] [kNm]	2,7
Betriebsart / Mode of operation 运作模式	Durchlauf / Continuous run 连续		X
	Anlauf / Start-stop 启停		X
	Reversier / Reversal 倒转		X
Trägheitsmoment / Moment of inertia 转动惯量		[kg m²] [kg m²]	0,01
Betriebslänge / Operational length 工作长度	最短 min.	[mm] [mm]	1197
	最长 max.	[mm] [mm]	1217
Zusammengeschobene Länge / Collapsed length 收缩长度		[mm] [mm]	1170
Längenausgleich / Length compensation 长度补偿		[mm] [mm]	70
Betriebs-Beugungswinkel / Angle of incl. under op. cond. 工作条件下的夹角			14
Beugungswinkel / Angle of inclination 倾角	最大 max.		25
Flanschschraubenanzugsmoment / Flange bolt tighten. torque 法兰螺栓拧紧力矩		[Nm] [Nm]	69

Vor Fertigungsbeginn ist vom Lieferanten eine Ausführungszeichnung in Schnittdarstellung zur Genehmigung vorzulegen.
In Bezug auf die Ausführung und Darstellung hat sich der Lieferant an die SMS Siemag - Bestellzeichnung zu halten.
Sämtliche Verschleißteile sind auf der Ausführungszeichnung zu positionieren und in der Stückliste aufzuführen.
Die Stückliste befindet sich auf der Ausführungszeichnung.
Weiterhin ist eine separate Reserveteilvorschlagsliste zu liefern.

Prior to manufacture the supplier has to present a cross-sectional workshop drawing for approval. 制造前,供应商必须提交一份详细图纸供批准
With regard to design and representation 供应商必须遵守SMS采购图纸对设计和标识
the supplier has to be keep to SMS procurement drawing.
The workshop drawing must include a bill of 车间图纸必须包括材料清单和所有易损件
materials and all wearing parts must be indicated.
A seperate spare parts proposal list has to be supplied too.
还必须提供单独的备件清单



1:5

KVP / Item No.: 3.1-30.7-2.1.2

PSP-Element / WBS-Element	Projekt / Project	Proj. Dokument-Nr. / Proj. Document-No.	Index
A02867F470.16.01.01.6310	PANZHIHUA-HSM	1011107016	-

Benennung / Designation
Gelenkwelle
Universal joint shaft

SMS group

Dokumenttyp / Document Type: Bestellzeichnung / Procurement drawing

Verantw. / Responsible	Referenz / Reference	Erstellt / Created	Fertigungsvorschriften / Manufacturing Instructions	Projektionsmethode 1
MATR	10111786	08.09.2021	SN 200	ISO 128 First angle projection method

Gewicht / Weight [kg]	Werkstoff / Material	Materialnummer / Material number
11,900	ST / steel	11169282

Ersteller / Author	Maßstab / Scale	Original / Original	Index	Blatt / Sheet	Format
JAWE	1:1	1004745584	-	1/1	1

通用技术条件
GB/T37400

中冶陕压重工设备有限公司
MCC-SFRE

标记	处数	区	段	文件号	签字	日期
设计师				工艺		
主任设计师						
机组设计师				转化		张辉
审查				CAD		
审核				日期		2021-12-30

万向接轴

成品

版本标记	重量	比例
	11.9	1:1
共 张	第 张	

PGF16300.2.07