全地面起重机

XCA200G8-1 卓越版

200 t

90 m

115.1 m

02

领航G时代



推介书内的参数、图片和配置仅供参考，实际配置以实物为准。

服务热线 Service Tel

400-110-9999

本印刷品不属于合同。出于产品不断改进的需要，我们保留对产品型号、参数、配置进行变更的权利，恕不另行通知。图片仅供参考，具体产品以实物为准。图片中的产品可能并非标准配置，部分部件可能需要另行购置。办理牌照和上路行驶需遵守当地法规。

核心亮点 XCA200G8-1

全周期高效节能

- 双发配置、新一代电液节能控制技术
- 超强重载转场能力
- 全动作无线遥控，单人操作无忧

全场景智控

- 最大作业幅度84m
- 带载伸缩技术
- 可变支撑技术

全工况精准操控

- 全工况精准平顺操控技术
- 速度分级控制技术
- 多轴协同转向精准控制技术
- 综合制动系统Plus
- 吊钩防摆技术

全身心舒享

- 精工之美外观造型设计
- 全新两室、G星座舱
- 整机维修与保养人性化设计
- 三级故障高效诊断系统

全寿命结构安全

- 全寿命结构安全及性能提升技术
- GEC（G-Electrical System）电气系统
- 智能质造
- 178项测试



八节主臂：90m

固定副臂:11m/18.5m

可选选装2×8m加长节

主臂+副臂最高起升高度：115.1m

主臂+副臂最长起重臂长度：118.5m

额定起重量：200t

上车发动机：WP7G300E473

底盘发动机：WP10.5H460E62

新一代电液节能控制技术

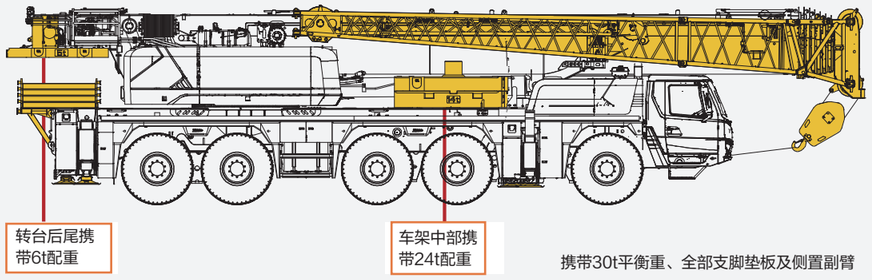
▶ 双发配置，液压系统-发动机智能协同输出最佳功率，上车作业平均油耗降低30%以上。



- 专有大排量柱塞泵，智能匹配发动机经济作业区，低转速，大扭矩，更节油；
- 全工况压力和流量自适应控制零损耗无浪费；
- 物联网大数据平台分析，3种节能模式　ECO·台班·自动油门。

重载转场

▶ 产品转场可携带30t平衡重、全部支脚垫板及侧置副臂，覆盖60%作业工况。



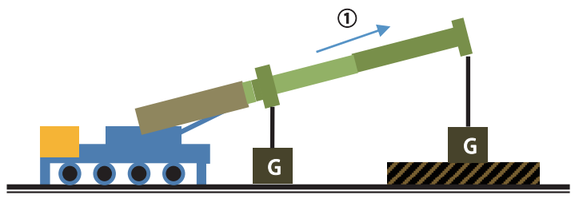
携带30t平衡重、全部支脚垫板及侧置副臂

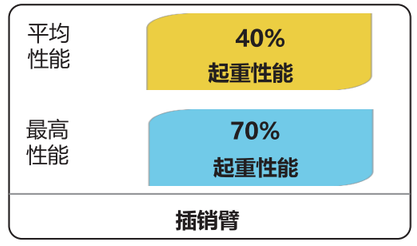
全动作无线遥控

▶ 配置全动作无线遥控，单人操作，即可实现平衡重、支脚垫板、副臂拆装，减少运营成本投入。

带载伸缩技术

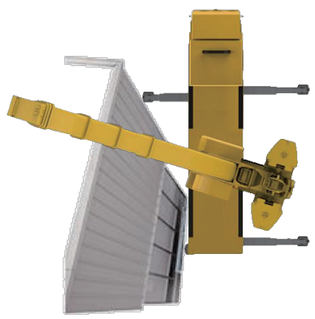
▶ 主臂可在工况范围内任意点安全带载伸缩，综合性能不低于额载40%，施工范围广，效率提高30%-50%。



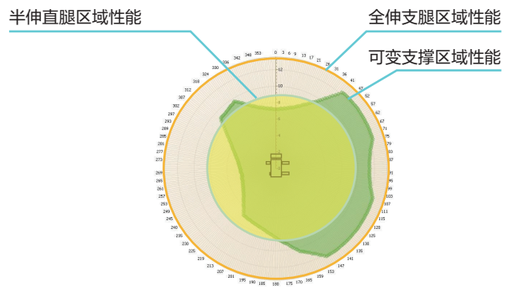


可变支撑作业（选装）

▶ 支持任意支腿伸缩长度组合，工况适用场景更多，狭小场地也可顺利作业，作业效率高。



避障支腿



360° 区域性能

全工况精准平顺操控技术

- 双回转机构搭配新一代泵阀智能复合控制系统，融合9柱塞马达高精度卷扬、多级压力回转缓冲、电液比例智能伸缩技术，操控性主观评价提升20%，微动性、平顺性提升30%，整体操控性行业领先 。



多轴协同转向精准控制技术

- 转向精准控制性提升65%，精度更高，响应更快，轮胎磨损降低 15%。



综合制动系统Plus

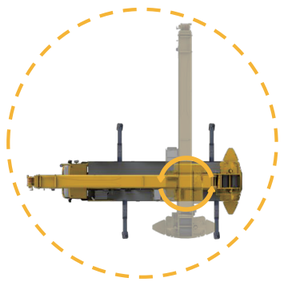
- 行业独有的综合制动管理系统再升级，制动距离减小15%，制动稳定性提升10%，制动操控更舒适，行驶安全无忧。

速度分级控制技术

- 智能识别轻重载状态，自动匹配最优变幅、回转作业速度，安全性更高。



变速更均匀、无冲击



高速回转更安全



高速吊装晃动小

吊钩防摆

- 任意工况下吊钩最大摆动角度小于3° ，吊装平顺性更好，典型吊装工况效率提升30%



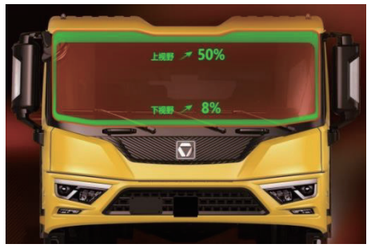
无吊钩防摆功能



开启吊钩防摆功能

精工之美外观造型

- 超亿元的研发投入、近千套模具与工装设计，核心外观件100%模具化生产，人性化体验提升30%。



前窗上视野提升50%，下视野提升8%



大面积风窗，侧窗下视野提升10%



整机维修与保养人性化设计

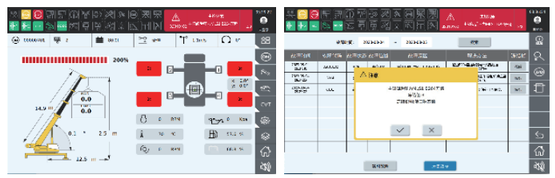
- 开展10大系统、38个部件、88个维保点专项优化，重点提升整机通道、维修空间、加放油方便性等方面，维护保养省时省力20%以上。



三级故障诊断系统

- 业内首次系统性构建车载、OBD、远程三级故障诊断系统，快速定位故障点，引导快速维修，排除故障，疑难问题处理效率提升50%。

一级：车载诊断



可诊断简单故障：
线路故障、通信故障、逻辑故障、状态异常等。

二级：OBD诊断



可诊断复杂综合故障：
冲击、抖动、延时、速度慢等性能不良问题。

三级：远程诊断



可诊断疑难偶发故障：
信号异常、闪报故障、偶发未知故障等。

G星座舱-两室

- 全新造型
- 配置丰富
- 做工精致
- 驾乘舒适
- 超大视野
- 超大驾乘空间
- 超大储物空间



驾驶室



操纵室



全寿命结构安全设计技术

- 基于物联网大数据全寿命工况分析，优化主承载结构设计，整机变形减小30%，应力更均匀，制造精度更高确保设备在全寿命周期内的结构安全和耐久性。

GEC（G-Electrical System）电气系统

- 满足各类作业工况下的安全操控需求及个性化功能拓展
- 核心电控元件通过CNAS级实验室测试认证，电气系统功能稳定。

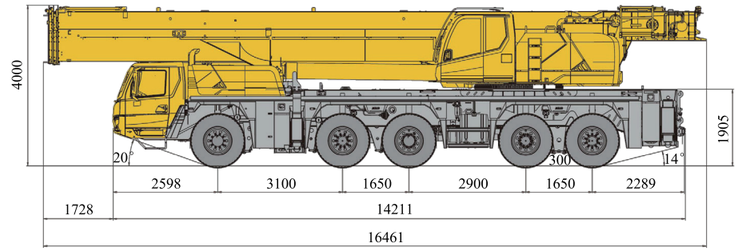
智能质造

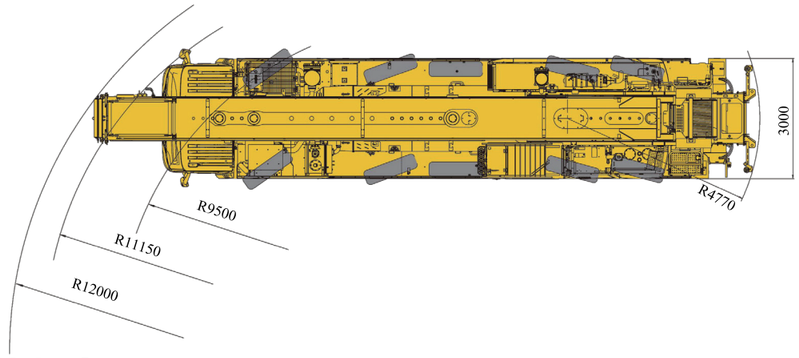
- 行业首家工信部智能制造能力成熟度评估四级企业，30年高强钢焊接工艺，通过国际认证的高技能焊接队伍。起重机涂装工艺一流、装备领先、体系完善，两年不褪色、五年不锈蚀，“徐工金”闪耀市场。

178项测试

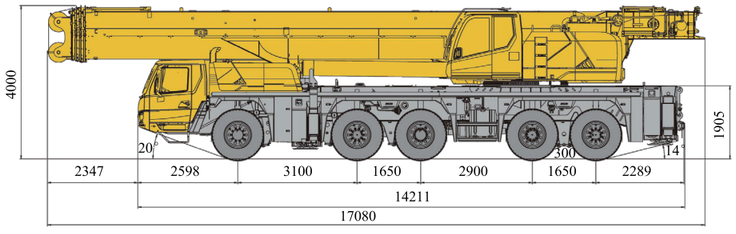
- 完成5类123种2000余项零部件测试；对于整机，以远超行业的性能、功能、环境、寿命等178项全方位整机极限测试标准，完成最高海拔4768米，-42℃到46℃ 10万公里的路试、上万次的工况测试，至少经历一年三个层级的主观评价，确保产品在各种复杂的环境条件下可靠运行。

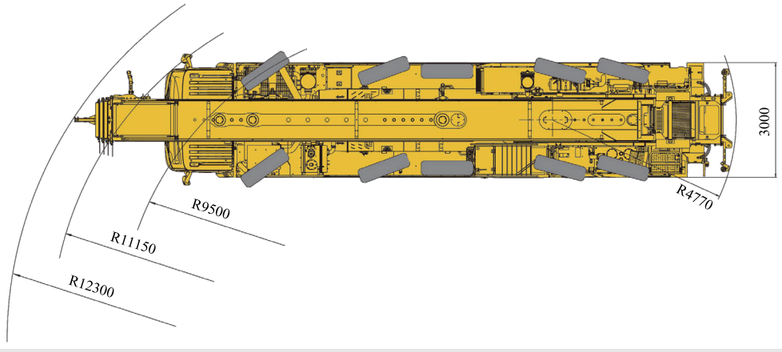
55吨状态

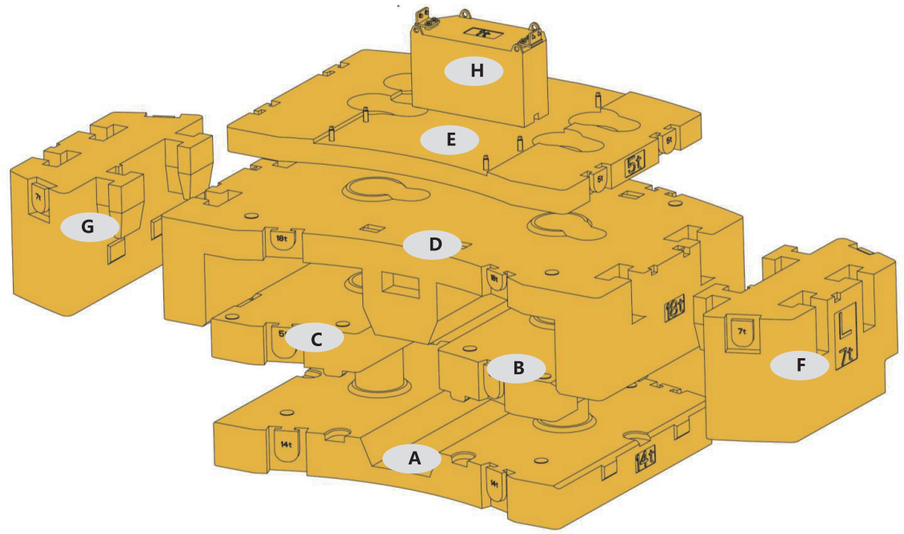




59吨状态







平衡重	A	B	C	D	E	F(选装)	G(选装)	H
重量 t	14	5	5	18	5	7	7	1

工况模式	62t	57t	48t	43t	30t	25t	20t	15t	6t	1t
组合形式	A+B+C+D+E+F+G+H	A+B+C+D+F+G+H	A+B+C+D+E+H	A+B+C+D+H	A+B+C+E+H	A+B+C+H	A+E+H	A+H	E+H	H

技术参数 XCA200G8-1

尺寸参数	单位	55吨状态	59吨状态
外形尺寸（长×宽×高）	mm	16461×3000×4000	17080×3000×4000
轴距	mm	3100+1650+2900+1650	3100+1650+2900+1650
轮距（前/后）	mm	2590	2590
前伸/后伸	mm	1728/546	2347/546

重量参数	单位	55吨状态	55吨状态
最大允许总质量	kg	54990	59000

动力参数	单位		参数
发动机型号	——	（上车） WP7G300E473	（底盘） WP10.5H460 E62(潍柴)
额定功率/转速	kW/(r/min)	221/2200	338/1900
最大净功率/转速	kW/(r/min)	221/2200	333/1900
最大输出扭矩/转速	N.m/(r/min)	1200/(1400～1600)	2100/1000-1400

行驶参数	单位	参数
最高车速	km/h	80
最低稳定车速	km/h	3
最小转弯直径	m	19
最小离地间隙	mm	300
接近角	°	20
离去角	°	14
制动距离(制动初速度为30 km/h)	m	≤10
最大爬坡能力	%	45
百公里油耗	L	70

主要性能参数		单位	参数
最大额定总起重量		t	200
最小额定工作幅度		m	3
转台尾部回转半径	平衡重处	mm	4980（前置） 5440（后置）
	副卷处	mm	5275
最大起重力矩	基本臂	kN.m	5883
	最长主臂	kN.m	1913
	最长主臂＋副臂	kN.m	1005
支腿跨距	纵向	m	9.19
	横向（全伸/75%伸/半伸）	m	8.3/6.9/5.49
起升高度	基本臂	m	15.9
	最长主臂	m	88
	最长主臂+副臂	m	115.1
起重臂长度	基本臂	m	14.9
	最长主臂	m	90
	最长主臂+副臂	m	118.5

工作速度参数			单位	参数
起重臂起臂时间			s	≤65
起重臂全伸时间			s	≤1000
最大回转速度			r/min	1.5
支腿收放时间	水平支腿（单边收放）	收	s	≤40
		放	s	≤40
	垂直支腿	收	s	≤40
		放	s	≤80
起升速度（单绳、最外层，空载）		主起升机构	m/min	≥135

部件介绍 XCA200G8-1

底盘

车架
徐工设计、制造，防扭转箱型结构，高强度钢材制造。

支腿
4支腿，H形布置，采用双级水平支腿，水平伸缩和垂直伸缩由液压控制，底盘两侧装有照明灯和调速按钮，支腿油缸均设有单向阀，且垂直支腿带有双向液压锁。
支脚盘尺寸：600mm×600mm
最大起重量时支腿反力：前支腿754.6kN 、后支腿1048.6kN

发动机
WP10.5H460E62，直列六缸水冷电控柴油发动机，潍柴制造，额定功率338kW/1900rpm，最大扭矩2100Nm/1000-1400rpm，最大基准扭矩：2256N.m；国六排放标准。
燃油箱容积：592L；尿素箱容积：34.3L；发动机排量：10.52L

液压系统
变量柱塞泵通过传动轴联接至发动机取力口，用于控制散热液压系统、转向及支腿、悬挂液压系统，满足独立散热、后转向、支腿及悬挂应用。

变速箱
法士特自动机械变速箱，带缓速制动，12个前进档，2个倒档。

分动箱
株齿机械式分动箱，带高、低档，装有应急转向泵。

车桥
高强度双减车桥，配备双回路气控盘式制动器，2、4、5三桥驱动，驱动转向形式：10×6×10。

悬挂
所有车桥均采用油气悬挂系统，减震效果好，具有自动调平、悬架升降、弹性刚性转换等功能。
悬架油缸行程：-100mm～+150mm。

轮胎
10个轮胎，1个备胎，每桥均装单胎，承载力大。
轮胎规格：385/95R25

制动
行车制动：双回路气压盘式制动，作用于所有车轮。
驻车制动：排气式弹簧盘式制动，作用于2-5轴车轮。
辅助制动：发动机制动，变速箱缓速制动，安全可靠，延长制动摩擦片使用寿命。

转向
全桥转向，1～2轴为机械加液压助力转向，3～5轴为电液控制转向，可适应多种工况的要求，实现多种转向模式。

电气系统
直流24伏特，2个12伏电池组串联。

安全装置
倒车影像，ABS、支腿压力检测、轴荷检测等。

上车

结构
徐工设计、制造，高强度钢材制造。

液压系统
电比例闭式泵用于起升、回转，电比例开式泵用于变幅、伸缩；主阀通过插装阀芯的逻辑控制，实现伸缩、变幅等动作；大功率风冷式液压油散热器，有效降低系统油温。
液压油箱容积：1300L

操纵方式
先导电比例操纵，无级调速，由左右2个振动操纵手柄及显示界面中虚拟按键控制起重机的全部动作。

主起升机构
液压控制调速，装有绳槽卷筒，由液压马达通过行星齿轮减速器驱动，内置常闭式制动器并带有平衡阀。
与副卷扬机分别独立操作。钢丝绳绳头，直接安装于袋式索套内。

发动机
WP7G300E473，直列六缸水冷电控柴油发动机，潍柴制造，额定功率221kW/2200rpm，最大扭矩1200Nm/1400-1600rpm，非道路排放中国第四阶段排放标准，
发动机排量：7.47L，燃油箱容积：330L；尿素箱容积：35L；。

回转机构
单排四点接触球外齿式回转支承，双回转机构，由液压马达驱动，内置行星齿轮减速器和常闭式制动器，可连续回转360°，具有动力控制或自由回转的功能，可无级调速。

固定副臂
两节侧置副臂，双拉板桁架结构，具有0°、15°、30°三种安装角。
副臂长度11m、18.5m。

安全装置
液压平衡阀、液压溢流阀、液压双向锁、力矩限制器、长度传感器、角度传感器；三圈保护器，防止钢丝绳过放；臂头设置高度限位，防止钢丝绳过卷；风速仪，检测高空风速；卷扬监控摄像头、回转蜂鸣器。

电气系统
直流24伏特，2个12伏电池组串联。

力矩限制器
当实际力矩接近过载时，发出听视觉警报，并在过载之前自动停止危险动作。具有超载记忆功能（黑匣子）和故障自诊断功能。

吊钩
75吨钩、12吨钩。可与XCA160L8通用。

无线遥控装置
全功能无线遥控进行起重机主动作（伸缩、变幅、卷扬、回转）、辅助动作（操纵室、配重油缸、侧置副臂收展）和底盘支腿操作，并且包含发动机操作及灯光控制，提高操作方便性及安全性。

变幅机构
单缸变幅，配置带负载补偿功能平衡阀。

主臂
8节，“U”形截面的筒形焊接结构。采用两缸销伸缩油缸，新型缸销同步驱动机构，确保双缸销同步性，单缸插销伸缩系统更加安全可靠，有46%、92%和全伸模式可供选择。
主臂长度：14.9m～90m。

平衡重
总重48t，配重底座14t，配重块5t×2，18t，5t，1t。

部件介绍 XCA200G8-1

可选装件

吊钩
130吨钩

运输支架

平衡重
7t x 2

副起升机构
液压控制调速，装有绳槽卷筒，由液压马达通过行星齿轮减速器驱动，内置常闭式制动器并带有平衡阀，与主卷扬分别独立操作。

臂端单滑轮
单滑轮，安装在主臂顶端，用于单股钢丝绳起重作业，起重性能与主臂相同，但最大起重量不超过7t。

独立臂头
桁架式焊接结构，与主臂臂头固定安装。独立臂头长度：2.9m。

主臂加长节
两节桁架式焊接结构，与主臂臂头固定安装。主臂加长节长度：8m，2节。

侧置副臂收展装置

发动机预热装置

OBU

起重性能表 XCA200G8-1

起重性能表

扫描上方二维码

