

P13SVO80H M21V55行走

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例变功率+负载敏感+压力切断控制
- 枕式的斜盘支撑结构，实现低噪声化
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况



M21F45C回转

- 结构紧凑，将配置的平衡阀、缓冲溢流阀、机械制动器及变速阀集成于一体
- 液控两点控制，同时具备两速自动切换功能
- 抗冲击能力强，具备高可靠性和高寿命，可满足复杂恶劣工况

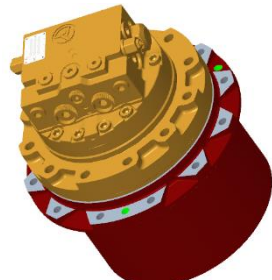


- 结构紧凑，将配置的缓冲溢流阀、机械制动器及制动延时阀集成于一体
- 抗冲击能力强，具备高可靠性和高寿命，可满足复杂恶劣工况



GS3D21B

- 结构优化：保证了结构紧凑、合理，承载能力高、效率高效；
- 高承载设计：承载能力强，拆装方便，便于维护；
- 润滑更优：减速机为齿轮油润滑，润滑性能优于液压油润滑竞品
- 适用于7吨级挖机回转



GT11D47D



SVL80

- 采用阀后补偿技术。
- 负载敏感系统基础上改进的LUDV系统多路阀
- 搭载挖机优点：1.效率高；2.油耗低；3.操作性好。



SY70C

斗杆油缸ZX65.3.2B

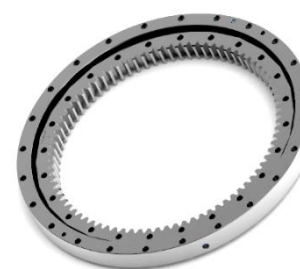


- 自主研发专利缓冲结构，高效缓冲性能完美可靠；
- 进口密封系统及导向支撑，低摩擦阻力快速响应；
- 镍铬复合镀工艺，HV 大于 850，耐磨更耐腐蚀；
- 活塞杆高频淬火工艺，HRC 大于 52，耐磨抗冲击。

过滤器



成套空气净化系统、暖通系统、燃油系统、润滑系统和液压系统过滤解决方案，为整车动力系统保驾护航



回转支承SSF0763.22CHII

- 单排四点接触球式回转结构，结构紧凑能够同时承受径向力、轴向力和倾覆力矩负荷。
- 内齿传动，广泛应用于中、小型挖机、旋挖钻机、路机等主机。

驱动轮SWQ135-4A支重轮SWZ135E



- **高可靠**：从零部件到总成配备先进的成型、热处理、机加、装配等自动化工艺，实现产品高可靠；
- **高耐久**：原材料选用国内大型钢厂，协议化定制钢材，关键部件选用一线品牌，保证产品高耐久；
- **市场表现**：通过台架和野外加速试验台，历经15年反复迭代优化，搭载三一6吨及20吨爆款主机近20万台，平均寿命超5000h；



2.1 成套解决方案-传统产品-20吨挖机



P13DVO130

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例排量控制
- 枕式的斜盘支撑结构，实现低噪声化
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况



M8V180行走

- 结构紧凑，将配置的平衡阀、缓冲溢流阀、机械制动器及变速阀集成于一体
- 液控两点控制
- 抗冲击能力强，具备高可靠性和高寿命，可满足复杂恶劣工况



M9F180A回转

- 全自主开发产品，具有高性能，高寿命，低噪音等特点
- 一体式缸体+主轴结构
- 浮动式配流盘
- 定流量冷却环流设计



SY245S



SERV360

- 全电控正流量中挖阀；
- 阀芯结构简单，通流能力强；
- 增加多种功能，以提高操作性能并降低油耗。



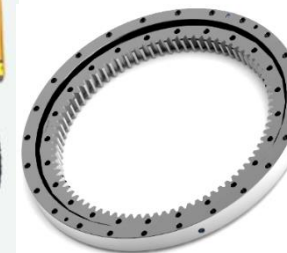
斗杆油缸ZX65.3.2B

- 自主研发专利缓冲结构，高效缓冲性能完美可靠；
- 进口密封系统及导向支撑，低摩擦阻力快速响应；
- 镀铬复合镀工艺，HV 大于 850，耐磨更耐腐；
- 活塞杆高频淬火工艺，HRC 大于 52，耐磨抗冲击。

过滤器



成套空气净化系统、暖通系统、燃油系统、润滑系统和液压系统过滤解决方案，为整车动力系统保驾护航



SSF0763.22CHII

- 单排四点接触球式回转结构，结构紧凑能够同时承受径向力、轴向力和倾覆力矩负荷。
- 内齿传动，广泛应用于中、小型挖机、旋挖钻机、路机等主机；



GS14D20S

- 结构优化：保证了结构紧凑、合理，承载能力高、效率高效；
- 模块化设计：互换性强，拆装方便，便于维护；可根据客户要求进行组合变化；
- 可配置川崎进口马达或国产马达，接口与市场主流接口互换
- 适用于20吨级挖机回转。



GT40D50A

- 模块化设计：通过齿轮轴、壳体、轮系替换，调整速比，匹配不同需求。
- 受力最佳化：调整齿轮修形、齿轮强喷，使整机受力最佳化，保障了传动平稳性和低噪音水平。
- 综合性能提升：采用两级行星传动，结构紧凑、承载力强，实现最大41127N.m扭矩输出，速比达到49.95；选用国内一线品牌轴承，保证高可靠性和长寿命；适用于中挖20吨级行走，满足主机复杂恶劣工况。

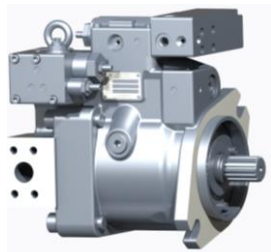
驱动轮SY200A.2-2A支重轮SWZ190A

- **高可靠**：从零部件到总成配备先进的成型、热处理、机加、装配等自动化工艺，实现产品高可靠；
- **高耐久**：原材料选用国内大型钢厂，协议化定制钢材，关键部件选用一线品牌，保证产品高耐久；
- **市场表现**：通过台架和野外加速试验台，历经15年反复迭代优化，搭载三一6吨及20吨爆款主机近20万台，平均寿命超5000h；





成套解决方案-传统产品-轮挖



P3VO80D泵

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例变功率+负载敏感+压力切断控制
- 枕式的斜盘支撑结构，实现低噪声化
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况
- 可涵盖7T轮挖



M41V107K行走马达

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高
- 高压自动控制+越权控制
- 结构紧凑及轻量化设计，功率密度高
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况
- 可涵盖5T~20T轮挖

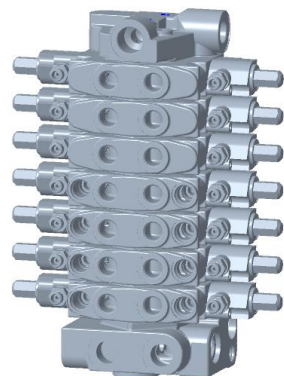


□轮挖液压系统可成套供货
□具备良好的操作性能，油耗经济性、耐久性更好



M21F33/40回转马达

- 结构紧凑，将配置的缓冲溢流阀、制动延时阀集成于一体
- 抗冲击能力强，具备高可靠性和高寿命，可满足复杂恶劣工况
- 可涵盖7T轮挖



SVL150H多路阀

- 片式阀，可以按照客户需求组合
- 设计方案可以给主机带来更好的操作性能，油耗经济性和耐久性
- 可涵盖5T~20T轮挖



GS2D19B/C减速机

- 结构优化：结构紧凑、合理，承载能力高于市场20%、效率高效
- 模块化设计：可选用多种排量和输出接口
- 配置加强型马达，输出功率调整范围大
- 可涵盖7T轮挖



ZX55.3.2C斗杆油缸

- 自主研发专利缓冲结构，缓冲压力下降20%，提升密封件和结构件寿命
- 进口密封系统及导向支撑，低摩擦阻力，抗偏载能力提升10%
- 镀铬复合镀工艺，HV 大于 850，耐磨更耐腐蚀
- 活塞杆高频淬火工艺，HRC 大于 52，耐磨抗冲击
- 可涵盖5T~20T轮挖



2.2 成套解决方案-传统产品-50吨起重机



P13DV080泵

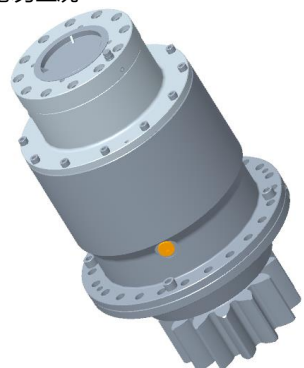
- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 结构紧凑，功率密度大
- 恒功率+负载敏感+压力切断控制
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况

M24F90卷扬马达

- 转速高
- 低速稳定性高
- 噪音低
- 高可靠性和高寿命

M6F28回转马达

- 结构紧凑及轻量化设计，功率密度高
- 配流盘降噪设计，噪声低
- 球面配流结构，容积效率高
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况



GS20T103A减速机

- 高承载能力和耐用性：使用高强度合金钢，大幅提升了齿轮的承载能力和耐磨性，延长了设备的使用寿命。速比达到103，可满足196N.m的最大输入扭矩
- 模块化设计：采用模块化设计，可根据不同的应用需求自由组合和配置，灵活性高，适应性广，且维护和更换部件更加便捷
- 结构紧凑：采用三级行星齿轮传动，减速机外形更紧凑，体积更小，便于集成到各种设备中



GW13D38F减速机

- 速比37.6，实现最大扭矩12500N.m输出，承载能力高，适用中小吨位起重机，可满足主机不同工况需求
- 可靠密封，满足恶劣工况要求，高可靠性、长寿命
- 模块化设计，快速满足客户订单需求
- 卷筒可适配性高，可满足不同工况起吊需求



STC500C5-8



变幅油缸ZXA1103.2.5Y



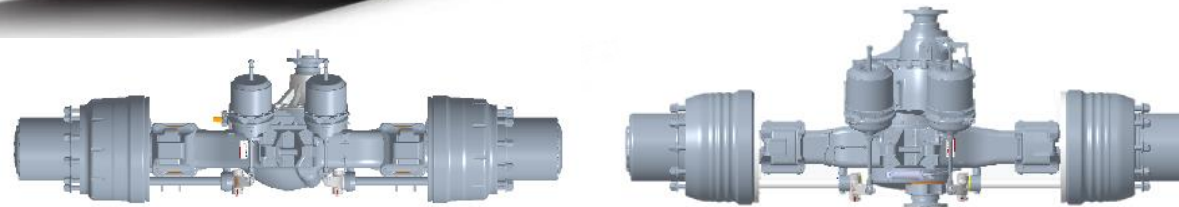
伸缩油缸ZXSTC500C5.1.6.1

- 高强薄壁低温材料，轻量化，长行程低速运行平稳，承压强度高达40MPa，耐温范围-40℃~120℃



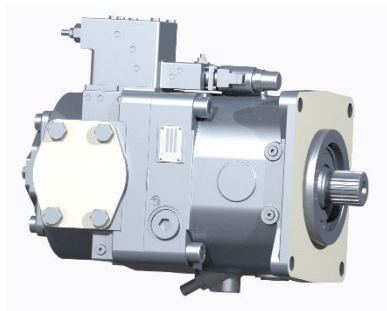
回转支承
SSm1600/45BHHII

- 采用单排四点接触球式回转结构，结构紧凑能够同时承受径向力、轴向力和倾覆力矩负荷。
- 外齿传动，广泛应用于泵车、起重机、塔机等主机



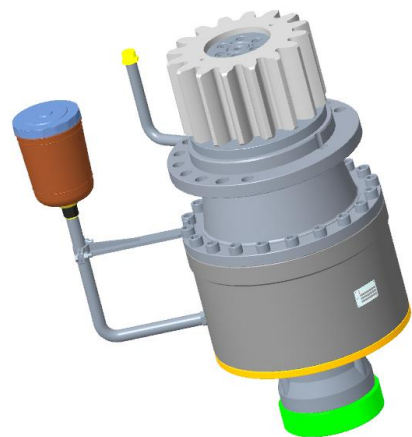
13T295双级中后桥

- 高承载：高强度冲压钢板或高可靠整体式铸造桥壳，承载能力好，寿命远超行业水平
- 高防护：盒式油封+轮端高防护技术，更适应自卸车涉水工况
- 高维护性：外置式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄，维修拆卸方便
- 高可靠性：加强型制动鼓，双金属制动鼓，大大降低制动鼓故障
- 高效率：主减传动效率可达96%以上



P1VO190泵

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例排量+恒功率+压力切断控制
- 双活塞变量机构，变量更稳定
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况
- 可涵盖43m以上泵车，拖泵，车载泵



GS40T251A减速机

- 高承载能力和耐用性：使用高强度合金钢，大幅提升了齿轮的承载能力和耐磨性，延长了设备的使用寿命。速比达到251，可满足40000N.m的最大输入扭矩；注油结构优化、满足71米泵车回转支承处的安装空间及强度要求。
- 模块化设计：采用模块化设计，可根据不同的应用需求自由组合和配置，灵活性强，适应性广，分体式输出齿轮轴和输出齿轮的结构使维护和更换部件更加便捷。
- 结构紧凑：采用三级行星齿轮传动，减速机外形更紧凑，体积更小，便于集成到各种设备中。

SYM5552THB 710S



590C10SF.3.1主油缸

- 压力高、密封可靠、使用寿命长；配置数字位移传感技术，精确控制油缸行程，泵送效率提升至99.8%
- 可涵盖21-75m泵车，车载泵及拖泵

680S.1.1.4.1 臂架油缸

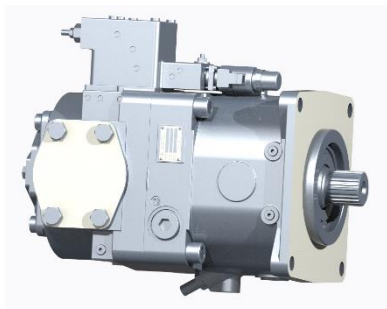
- 采用高强度缸筒材料、铝合金零部件和低摩擦密封件，运行平稳，重量下降15%，降低泵车倾翻力矩，助力主机全法规
- 可涵盖21-75m泵车，车载泵及拖泵

SSM1700.50BHW回转支承

- 齿面采用精铣工艺，精度高；滚道采用中频感应淬火工艺，提高耐久性及耐磨。
- 应用领域：适用于70米级泵车。

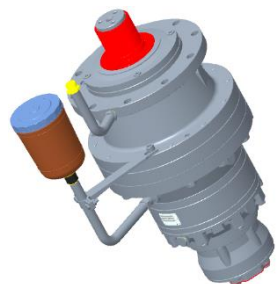


2.3成套解决方案-传统产品-39米泵车



P14SVO200泵

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例排量+恒功率+压力切断控制
- 双活塞变量机构，变量更稳定
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况



GS9T99.0减速机

- 高承载能力和耐用性：使用高强度合金钢，大幅提升了齿轮的承载能力和耐磨性，延长了设备的使用寿命
- 模块化设计：采用模块化设计，可根据不同的应用需求自由组合和配置，灵活性强，适应性广，且维护和更换部件更加便捷
- 结构紧凑：采用三级行星齿轮传动，使得减速机的外形更紧凑，体积更小，节省安装空间，便于集成到各种设备中
- 最大输出扭矩21000N.m,最大输出转速45rpm，速比99。外接柱塞马达，实现主机上装回转的精准定位

SY5230THBF 390C-10A



13T295双级后桥

- 高承载：高强度冲压钢板或高可靠整体式铸造桥壳，承载能力好，寿命远超行业水平；
- 高防护：盒式油封+轮端高防护技术，更适应自卸车涉水工况；
- 高维护性：外置式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄，维修拆卸方便；
- 高可靠性：加强型制动鼓，双金属制动鼓，大大降低制动鼓故障；
- 高效率：主减传动效率可达96%以上。



1号臂架油缸390C10SV.1.1

- 压力高、密封可靠、使用寿命长；
- 配置数字位移传感技术，精确控制油缸行程，提升泵送效率



SSm1116/45CHH回转支承

- 采用单排四点接触球式回转结构，结构紧凑能够同时承受径向力、轴向力和倾覆力矩负荷。外齿传动，广泛应用于泵车、起重机、塔机等主机



2.4成套解决方案-传统产品-105矿卡



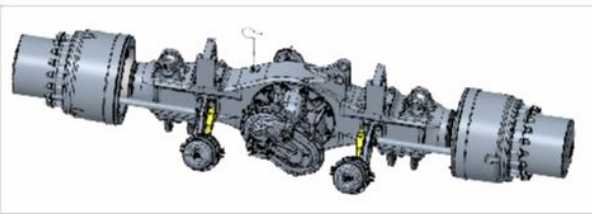
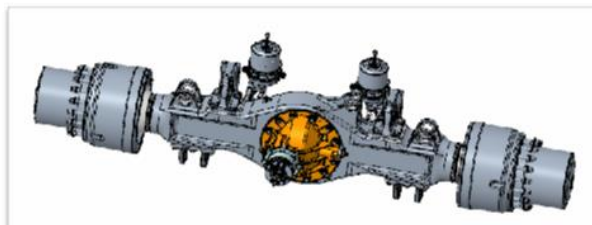
悬挂油缸

- 全油气悬挂缓冲技术；
- 采用油气分离的密封系统，悬挂缸缓冲性能好、响应速度快；
- 活塞杆采用高强度和韧性的材料，抗冲击能力强。
- 采用进口充气阀和相交的排气结构，封闭腔体的气密封性能良好；



中后桥

- 相比竞品增加了中桥壳中心偏置，优化了从变速器到中桥输入轴的夹角；
- 桥壳进行了全面结构优化，提升承载能力；
- 标配双唇口油封。可选配盒式油，防泥水性能再提升；
- 采用外包制动鼓、快换蹄结构设计，提升维护方便性及制动安全性。



滤芯（空滤、安全滤）

- 额定流量：2600m³/h
- 初始阻力：3.5kPa
- 过滤效率：99.95%

变速箱

- 采用双中间轴结构，功率分流，适合超载；
- 中心距大，齿轮、轴、壳体等零件加强设计，承载大，可靠性高；
- 齿轮和轴承采用强制润滑设计，提升寿命及可靠性；
- 滑套倒锥齿设计，有效防止脱挡



2.5成套解决方案-传统产品-正面吊

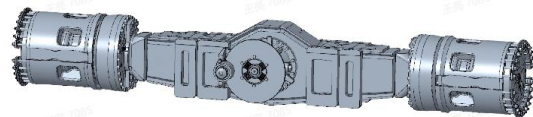
泵 (P1VO190)

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例排量+恒功率+压力切断控制
- 双活塞变量机构，变量更稳定
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况



减速机 (GS20D14A)

- 高承载能力和耐用性：使用高强度合金钢，大幅提升了齿轮的承载能力和耐磨性，延长了设备的使用寿命。
- 模块化设计：采用模块化设计，可根据不同的应用需求自由组合和配置，灵活性强，适应性广，且维护和更换部件更加便捷。
- 结构紧凑：采用二级行星齿轮传动，使得减速机的外形更紧凑，体积更小，节省安装空间，便于集成到各种设备中。
- 最大输出扭矩8000N.m,最大输入转速2800rpm，速比14.1。外接摆线马达，实现正面吊复杂抓夹动作。



后桥

- 采用高强桥壳专用钢板拼焊桥壳本体，铸钢轴管，轴管与桥壳方形环焊缝，结构强度高，承载能力强。
- 轮毂油封采用双油封，双主唇密封，密封性能更优。
- 多片湿式制动器，冷却液循环冷却，制动可靠性高，终身免维护。
- 进口浮动油封，壳模铸铁高含钼密封环，耐磨性好，使用寿命长。
- 主减+两级行星减速。主被锥采用渐缩齿，0偏置，齿轮采用强力喷丸工艺，传动系统可靠性高。
- 总体性能、成本均优于国内国外同类竞品。

油缸

- 全套进口高温密封件，工作 1 万小时无泄漏；
- 铜活塞和铜导套，确保不会拉伤缸筒和活塞杆，高达 2 万小时的结构件寿命；
- 活塞杆镀层耐蚀性强，可满足 NSS 盐雾试验 320- 1000h10 级标准。



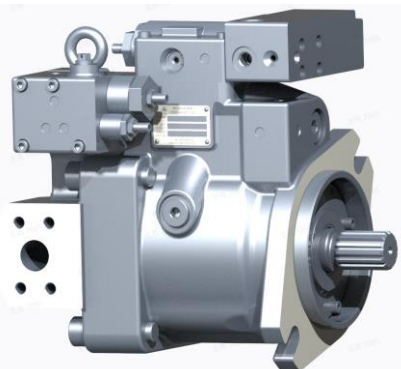
回转支承 (SSM1102_32CHH)



- 齿面采用精铣工艺，淬火采用整齿淬火工艺，成本低，效率高；
 - 滚道采用中频感应淬火工艺，提高耐久性及耐磨。
- 应用领域：45t级港机正面吊。



2.6成套解决方案-传统产品-伸缩臂叉车



泵 (P3VO80D)

- 球面配流结构，耐污染能力强，容积效率高，自吸能力强
- 电比例变功率+负载敏感+压力切断控制
- 枕式的斜盘支撑结构，实现低噪声化
- 高可靠性和高寿命，满足复杂恶劣工况



油缸

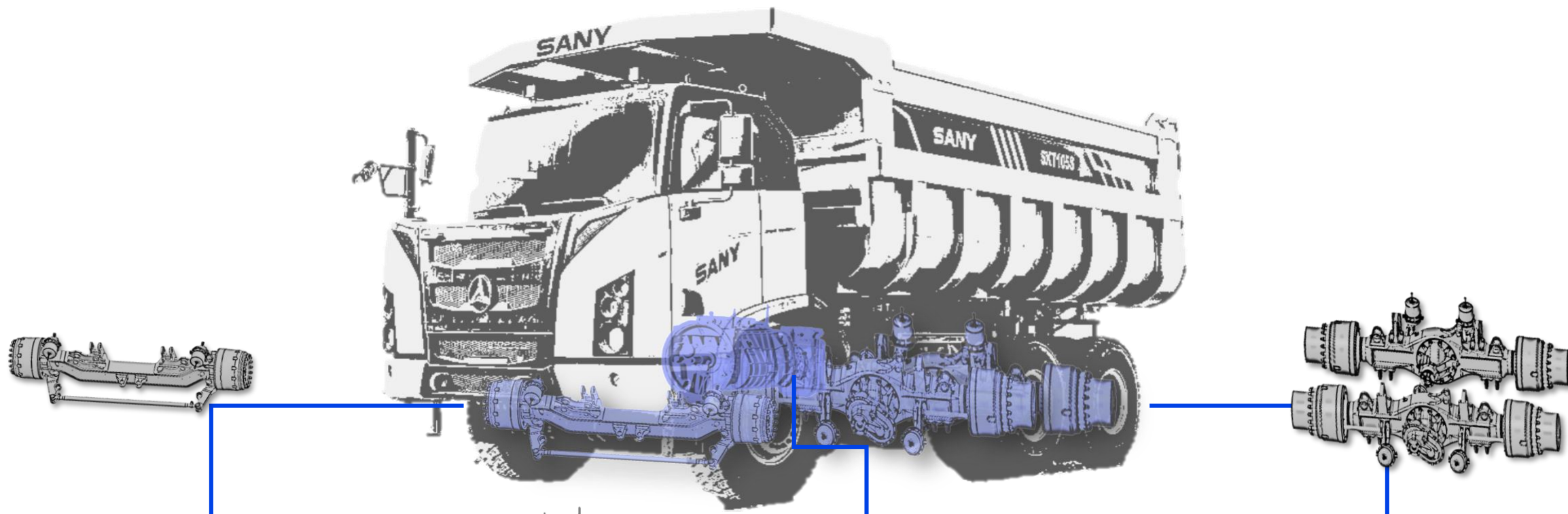
- 支撑稳定，刚性强，保压性能好；
- 启动压力低，运行平稳无抖动；
- 全套进口高温密封件，工作 1 万小时无泄漏；
- 活塞杆镀层耐蚀性强，可满足 NSS 盐雾试验 320-1000h10 级标准。



后桥

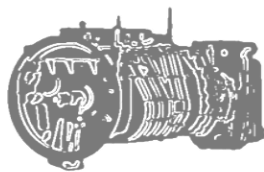
- 承载系统进行了优化设计，且材料提升，载荷提高6%；
- 传动系统主被齿加大、差速器优化升级，传动可靠性提升；
- 传动系统标配进口双唇口油封，轮毂油封标配进口盒式油封。轴承● 采用进口品牌，可靠性提升；
- 各结合面采用O型圈+涂胶双重密封，密封性提升。

3.1 成套解决方案-电动化-宽体矿卡



转向前桥

- 优化前置推力杆支架焊接前轴，满足25吨超重载需求；
- 轮毂盒式油封尘防水性能佳，大幅降低油封与轴承故障率；
- 采用免维护加强横拉杆总成，提升转向稳定性。



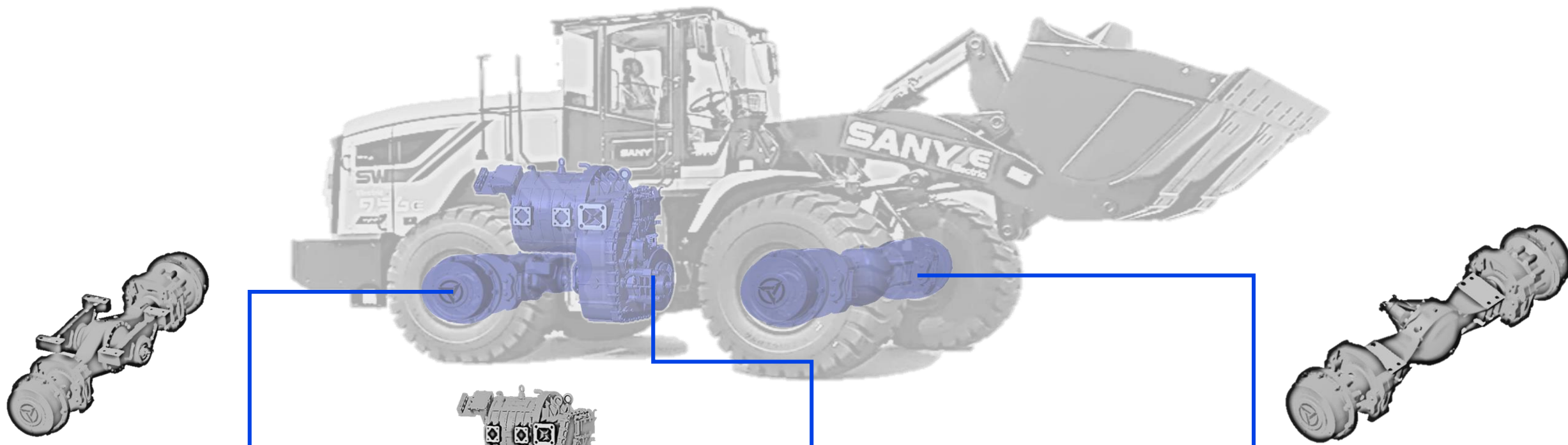
变速箱 ST826

- 结构加强设计，齿轮强力喷丸，更适应超载工况；
- 低挡速比大，输出扭矩更大，可大幅改善大速比车桥故障率；
- 齿轮和轴承采用强制润滑设计，大幅提升传动可靠性及寿命。

45吨矿卡中后桥

- 增加中桥壳中心偏置，减小到中桥传动轴的夹角，大幅提升传动平稳性，提高可靠性；
- 桥壳结构全面优化，增大加强筋与壁厚，大幅提升承载刚性及疲劳寿命。

3.2成套解决方案-电动化-电动装载机



驱动后桥SA52WLP

- 摆臂桥结构稳定可靠，驾驶舒适性更好；
- 减壳整体铸造成型，刚性与密封性更好，且利于轴承润滑；
- 差速器总成强化设计，可靠性更高，寿命更长。

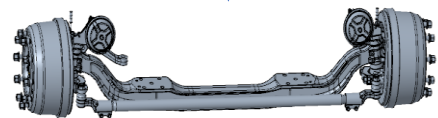
电驱变速箱STE228

- 高精度斜齿+磨齿+强力喷丸，可满足6吨整机承载需求；
- 齿轮和轴承采用强制润滑设计，大幅提升传动可靠性及寿命；
- 自主开发VTCU控制系统，作业效率更高，续航时间更长。

驱动前桥SA52WLP

- 行业首款可满足5.8吨电装配置的5t级驱动桥，极具性价比；
- 主减与轮边速比分配合理，传动系统可靠性更高，寿命更长；
- 渐变截面铸钢桥壳，大幅提升承载刚性及疲劳寿命。

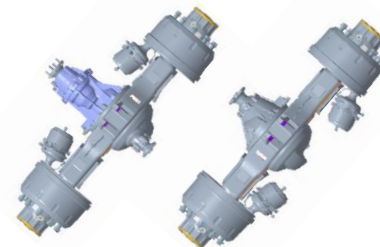
3.3 成套解决方案-电动化产品-6x4重卡牵引车



5.5T转向前桥:

- 高承载: 高强度材料整体模锻技术, 承载能力好, 寿命远超行业水平
- 高防护: 二代免维护轴承单元50万公里免维护+免维护横拉杆
- 高维护性: 法兰盘轮毂、外包式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄, 维修拆卸方便

- 能耗低, 续航里程长
- 智能舒适, 自重更轻
- 智能补能, 快速补能
- 动力强劲, 爬坡、加速性能优越, 最大爬坡 $\geq 30\%$, 0-30km/h加速时间小于4秒

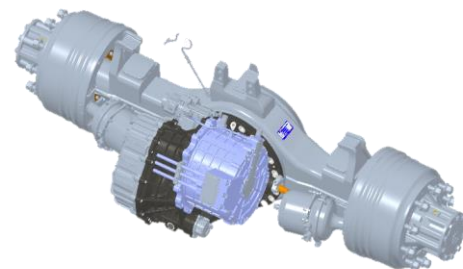


中央驱动系统STE424:

- 新结构: 双中间轴斜齿结构, 高承载能力; 主动润滑、机械互锁机构, 高可靠、高安全;
- 新技术: 集成到控制器里的6轴陀螺仪高精度坡度传感器;
- 新功能: 智能坡度识别、车重识别;
- 新系统: 通过驱动电机、变速箱匹配设计、自主软件开发及标定、智能实时识别坡度和车重, 实现整机高牵引力、高车速、低电耗

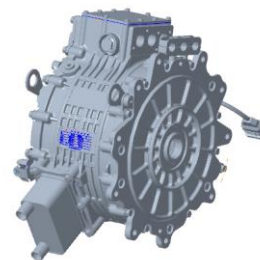
11.5T中后桥:

- 高抗反拖: 采用新能源主减, 提升抗反拖能力2%, 改善NVH品质;
- 轻量化: 采用模式制动器、轻量化桥壳, 整体减重优势明显, 比同类竞品轻100Kg;
- 成本低: 模块化设计, 通用化率高, 成本低;
- 高寿命: 轮端盒式油封防水、钝化制动鼓, 寿命提升20%。



11.5T3挡集成电驱桥:

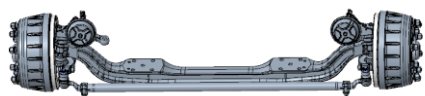
- 传动效率高, 能量回收能力大
- 动力强、功率密度高
- 匹配高压扁线油冷电机
- 结构紧凑、轻量化
- 配置丰富, 选配取力器、差速锁
- 高可靠性和高寿命, 满足复杂恶劣工况



TZ310电机:

- 采用扁线定子绕组, 提升产品功率密度
- 采用定转子油冷技术, 提升产品持续性能
- 采用双层磁钢磁路结构, 提升产品转矩电流比

3.4成套解决方案-电动化产品-8x4搅拌车



5.5/6.5T转向前桥:

- 高承载: 高强度材料整体模锻技术, 承载能力好, 寿命远超行业水平
- 高防护: 盒式油封+免维护横拉杆, 更适应自卸车涉水工况, 维护里程长
- 高维护性: 外包式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄, 维修拆卸方便

- 低能耗, 更高效
- 轻自重, 多装料
- 强动力, 稳爬坡
- 快装卸, 低残余
- 高可靠, 更耐用
- 享智能, 极安全

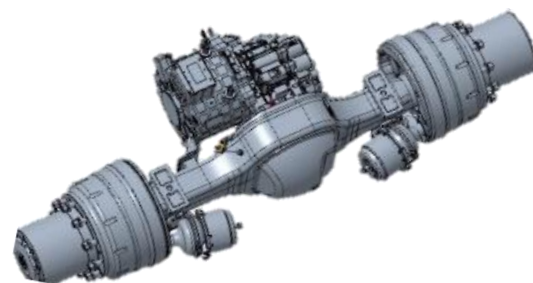
中央驱动系统:

- 新结构: 双中间轴斜齿结构, 高承载能力;
- 主动润滑、机械互锁机构, 高可靠、高安全;
- 新技术: 集成到控制器里的6轴陀螺仪高精度坡度传感器;
- 新功能: 智能坡度识别、车重识别;
- 新系统: 通过驱动电机、变速箱匹配设计、自主软件开发及标定、智能实时识别坡度和车重, 实现整机高牵引力、高车速、低电耗



13T中后桥:

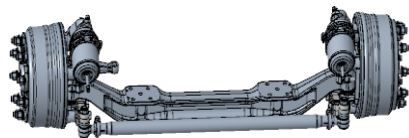
- 高承载: 高强度冲压钢板或高可靠整体式铸造桥壳, 承载能力好, 寿命远超行业水平;
- 高防护: 盒式油封+轮端高防护技术, 更适应自卸车涉水工况;
- 高维护性: 外置式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄, 维修拆卸方便;
- 高可靠性: 加强型制动鼓, 双金属制动鼓, 大大降低制动鼓故障;
- 高抗反拖: 主从齿轮采用齿面强力喷丸技术, 电驱桥抗反拖能力提升2%;
- 高效率: 主减传动效率可达96%以上。



13T单电机集成电驱桥:

- 动力强、功率密度高
- 结构紧凑、轻量化
- 离地间隙大
- 匹配扁线电机, 效率高
- 配置丰富, 选配取力器、差速锁
- 高可靠性和高寿命, 满足复杂恶劣工况

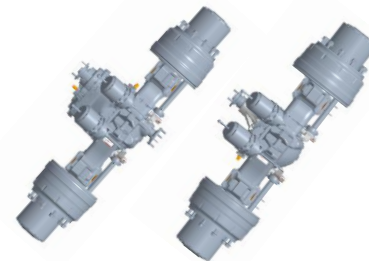
五 3.5成套解决方案-电动化产品-8x4自卸车



10T转向前桥:

- 高可靠性: 采用双金属制动鼓、M24车轮螺栓、φ60加粗横拉杆及耐冲击平面轴承;
- 高防护性: 采用多唇口自磨盒式油封+双主销油封, 双凸轮轴油封+改性聚醚醚酮衬套及O型圈结构, 整体提升前桥的密封性能, 适应自卸车等涉水的需求;
- 高维护性: 采用外包式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄等, 维修及保养拆卸方便;
- 高耐磨性: 采用φ410×180制动器, 提升制动的耐磨性及稳定性。

- 能耗低、长续航
- 高安全, 有保障
- 高可靠, 更耐造
- 维修方便, 故障率低
- 强服务, 优溢价

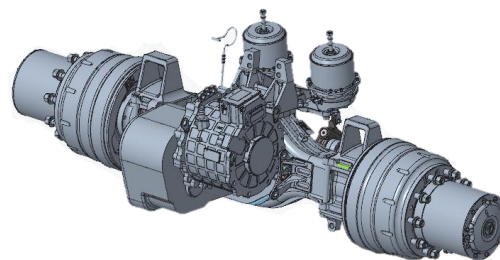


中央驱动系统:

- 新结构: 双中间轴斜齿结构, 高承载能力;
- 主动润滑、机械互锁机构, 高可靠、高安全;
- 新技术: 集成到控制器里的6轴陀螺仪高精度坡度传感器;
- 新功能: 智能坡度识别、车重识别;
- 新系统: 通过驱动电机、变速箱匹配设计、自主软件开发及标定、智能实时识别坡度和车重, 实现整机高牵引力、高车速、低电耗

13T中后桥:

- 高承载: 高可靠整体式铸造桥壳, 承载能力强, 重量轻, 寿命远超行业水平;
- 大扭矩及高抗反拖: 齿轮强喷工艺和齿形优化设计, 额定输出扭矩比竞品提升4%, 抗反拖能力提升20%;
- 高防护: 盒式油封+轮端高防护技术, 更适应自卸车涉水工况;
- 高维护性: 外置式制动鼓、快换式S凸轮制动蹄, 维修拆卸方便;
- 高可靠性: 双金属制动鼓或加厚钝化制动鼓, 可降低制动鼓开裂故障50%。



16T单电机集成电驱桥:

- 动力强、持续爬坡能力强
- 结构紧凑、重量轻、功率密度高
- 离地间隙大
- 匹配扁线电机, 效率高
- 配置丰富, 选配取力器、差速锁
- 高可靠性和高寿命, 满足复杂恶劣工况

谢谢