

## 中联重科 QUY260-025 履带起重机臂架维修服务报告

### 一、 设备基本信息

设备名称：QUY260-025 履带起重机

生产日期：2008 年 08 月

施工地点：内蒙古鄂尔多斯市薛家湾大路新区煤矸石电厂

设备配置：林德布赫系统+潍柴发动机 ( WP12.375-1408D000869 )

使用工况：主臂工况 ( 59 米 )

服务日期：2015 年 3 月 12 日~3 月 16 日

现场服务：蔚 旺 ( 185-4728-0088 )

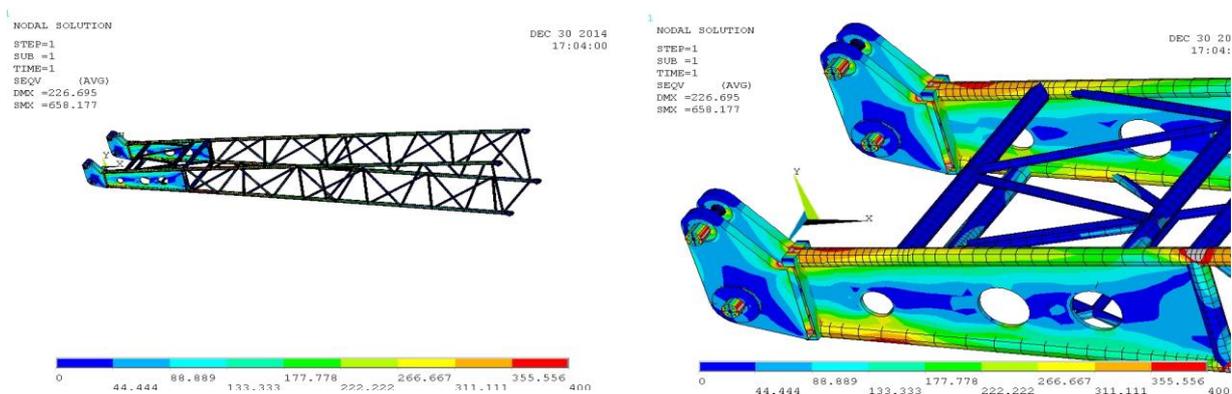
### 二、 问题描述

由于客户自行维修造成了塔式副臂底节臂二次损伤，严重影响设备作业安全，请及时进行维修。

### 三、 维修前状态



### 四、 有限元分析



## 五、 维修工艺方案

5.1 如下图所示，将臂架沿黑线全部割除，增加的半圆板割除。

5.2 将四根弦杆割除 200mm 打磨坡口，内部用套管与新弦杆对接焊好焊后磨平。

5.3 将支座上的焊缝修磨平。

5.4 用上下撑杆做模具，定位焊两边支座。

5.5 焊接好支座与弦杆的焊缝，焊接 8 件加强筋。

5.6 焊接好 4 件半圆加强板。

5.7 焊接好弦杆之间的 2 块加强板。

5.8 焊好后保温。

5.9 进行着色探伤检查。

5.10 安装调试。



焊接参数表

焊接参数一	材质	HG-70	
	焊丝	SH-70	
	预热温度	环境温度 > 5℃	100-120℃
		环境温度 < 5℃	120-150℃
	焊接电流	160-180A	
	焊接电压	18-20V	

## 六、 维修过程



切割



定位



焊接



探伤

## 七、 项目总结

经过对损坏臂架的有限元强度分析，同时进行维修工艺方案评审，并对专业资质人员现场维修全过程进行控制，经修复后的探伤确认，此次维修符合国家相关标准且修复后定位尺寸

---

**及强度满足臂架相关技术参数！**

2015-03-17