

ESTUDIO DE CASO

MEJORA DEL RENDIMIENTO DE LA CHANCADORE DE CONO TC51

H-E PARTS INTERNATIONAL (H-E PARTS) SE ESPECIALIZA EN PROPORCIONAR SOLUCIONES EN EL MANEJO DE DESGASTE. EL PROGRAMA DE DESARROLLO DE REVESTIMIENTOS DE H-E PARTS HA SIDO DESARROLLADO PARA OPTIMIZAR LOS DISEÑOS DE REVESTIMIENTOS EN CADA SITIO E IMPLICA EL ANÁLISIS CONTINUO DE REQUISITOS OPERATIVOS DEL LUGAR, PARÁMETROS OPERATIVOS DE LA MÁQUINA Y PERFILES DE REVESTIMIENTOS DESGASTADOS.

Western Areas Forrestania Nickel Project se ubica al oeste de Australia, ellos estaban teniendo un excesivo desgaste y una vida útil insuficiente del revestimiento en su chancador de cono trío TC51 secundaria. H-E Parts utilizó su innovadora tecnología de escaneo para analizar el problema y ofrecer una solución para mejorar la vida útil del revestimiento.

La información recopilada indicó que había un desgaste en los revestimientos OEM a través del bowl y la tolva. Como consecuencia, los revestimientos fueron limitados a una vida útil de 34 días. H-E Parts sugirió un enfoque en etapas para permitirle al cliente conseguir un costo total del retorno de la propiedad mucho mejor.

ETAPA UNO – CAMBIO DE MATERIAL

H-E Parts mejoró la vida útil de los revestimientos al mejorar el material utilizado en la tolva, de los revestimientos OEM del chancador con un 18% de manganeso a los revestimientos de manganeso CME™ MnElite™ de H-E Parts. La gama de manganeso CME™ MnElite™ son aceros resistentes diseñados para productos de alto rendimiento. El cambio de material en los revestimientos del chancador de cono TC51 experimentó un aumento en la vida útil del revestimiento de 34 a 39 días.

ETAPA DOS – CAMBIO DE PERFIL

Después de la primera etapa, H-E Parts le recomendó al cliente que el desarrollo de un perfil personalizado de los revestimientos del chancador de cono TC51, proporcionaría beneficios significativos. H-E Parts mejoró el perfil al cambiar la forma de la cavidad del chancador para garantizar que se utilice la vida útil restante de la tolva. El cambio de perfil en la etapa dos prologó la vida útil de los revestimientos de 39 días a 64 días por sobre los revestimientos originales OEM.

A raíz del éxito del proceso de desarrollo del revestimiento, H-E Parts ha tenido otras oportunidades de trabajar con Western Areas, lo cual es prueba de nuestra mejora continua y la atención ofrecida al cliente.

UBICACIÓN	Western Areas
TIPO DE MINA	Níquel
APLICACIÓN	Chancador de cono trío TC51



	VIDA ÚTIL DEL REVESTIMIENTO (DÍAS)	POCENTAJE DE MEJORA EN COMPARACIÓN CON REVESTIMIENTOS OEM
REVESTIMIENTOS OEM	34	
REVESTIMIENTOS CME™ ETAPA 1	39	18 %
REVESTIMIENTOS CME™ ETAPA 2	64	94 %

Las piezas de repuesto H-E Parts son compatibles con las marcas y/o modelos de equipos externos descritos. H-E Parts International no es un centro de reparación autorizado de estos equipos externos y no tiene afiliación con ningún fabricante de estos productos externos. Todas las marcas, fabricantes de equipos originales (OEM), números de partes o referencias son propiedad de las respectivas entidades OEM o sus afiliados. Estos términos son utilizados por H-E Parts International para identificación y referencias cruzadas únicamente y no tienen la intención de indicar afiliación o aprobación por parte de OEM, de H-E Parts International o sus productos.