

# ESTUDIO DE CASO

## MEJORA DEL RENDIMIENTO DEL CHANCADOR DE MANDÍBULA KRUPP 16-12N

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.

La mina de oro Newcrest Lihir ubicada en la provincia de Nueva Irlanda de Papua Nueva Guinea, se acercó a H-E Parts para buscar una solución que pudiera aumentar la vida útil de sus revestimientos del chancador de mandíbula primario Krupp 16-12N. Los revestimientos suministrados OEM estaban experimentando un desgaste excesivo y solo duraban 12 semanas antes de ser cambiados, lo que ejercía presión sobre los recursos de mantenimiento y aumentaba los gastos de procesamiento. Además, el cliente también solicitó que la nueva solución de revestimiento incorporase el ajuste de la configuración lado cerrado (CSS) del chancador, para reducir aún más los costos asociados con la trituración.

H-E Parts recomienda viajar a las instalaciones y aplicar el programa de desarrollo de revestimientos que utiliza el escáner de última generación en conjunto con los softwares patentados ChamberVision™ y CrusherVision™ de H-E Parts, lo que permite que los especialistas de ingeniería de H-E Parts ofrecer una solución para extender la vida útil del revestimiento y reducir el costo total de propiedad. Tras el análisis de los perfiles de los revestimientos usados, se ofreció al cliente un nuevo conjunto de perfiles de revestimientos que:

- Aumentan la vida útil del revestimiento al utilizar mejor los parámetros de ajustes de la trituradora
- Balancea los volúmenes de los dientes del revestimiento para garantizar la máxima utilización del material.
- Contabiliza para un mayor desgaste de la mandíbula fija a lo largo de la vida útil del conjunto de revestimientos.
- Mantiene un espacio más consistente a través del área de descarga en la cámara

Los perfiles propuestos fueron aceptados por el cliente y se instaló un conjunto de revestimientos CME™ en el chancador. El resultado excedió por mucho la vida útil del OEM de 12 semanas, logrando 30 semanas de producción antes de ser cambiado.

### TABLA DE RENDIMIENTO DE REVESTIMIENTO H-E PARTS

	OEM	H-E PARTS
Vida útil del revestimiento (semanas)	12	30+
Mejoramiento de la vida útil (%)		150%+

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.

UBICACIÓN	Newcrest Lihir
TIPO DE MINERA	Mina de oro
APLICACIÓN	Chancador de mandíbula Krupp 16-12N



Revestimiento usado OEM de mandíbula fija



Revestimientos de mandíbula CME™ optimizados