INNOVACIÓN.
NO DUPLICACIÓN.™

ESTUDIO DE CASO

ÉXITO DEL REVESTIMIENTO DE LA CHANCADORA DE CONO KODIAK K300+

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.

UBICACIÓN	Hanson Kulnura
TIPO DE MINA	Basalto
APLICACIÓN	Chancadora de cono Kodiak K300+

Hanson Kulnura es una cantera agregada ubicada en la región de la Costa Central de Nueva Gales del Sur, Australia. Kulnura había experimentado históricamente una vida útil del revestimiento de la chancadora de 6-8 semanas en su chancadora terciaria Kodiak K300+, pero esto recientemente se había reducido a unas 3-4 semanas, lo que resultó en un bajo rendimiento de triturado, utilización y "funcionamiento irregular" hacia el final de la vida útil del revestimiento. H-E Parts se acercó al equipo de Kulnura y le ofreció proporcionar una prueba de un revestimiento triturador personalizado para adaptarse a su aplicación específica.

Para facilitar un diseño de revestimiento personalizado, un ingeniero de H-E Parts viajó a Kulnura para realizar un escaneo láser 3D de revestimientos de chancadoras nuevos y desgastados suministrados por el OEM. Estos escaneos se usaron posteriormente junto con el software ChamberVision™ y CrusherVision™ patentados por H-E Parts, lo que permitió a los especialistas dedicados en ingeniería de H-E Parts ofrecer una solución para extender la vida útil del revestimiento y reducir el costo total de propiedad. Tras un análisis del perfil de revestimiento suministrado por el OEM, se ofreció al cliente un nuevo conjunto de perfiles de revestimiento que:

- Aumentara la vida útil del revestimiento al utilizar mejor los parámetros de ajuste de la chancadora y garantizar una utilización óptima del material.
- Mejorara el aplastamiento entre partículas y promoviera el 'endurecimiento por deformación' del revestimiento al reducir los ángulos de corte en toda la zona activa de trituración de la cámara, lo que permite una mayor presión en la superficie y un menor deslizamiento y raspado del material.
- Evitara la formación de "enganches" en los extremos de descarga ajustando el perfil de descarga del tazón y el revestimiento para mantener mejor la alineación de los revestimientos a medida que se desgastan.

El perfil de revestimiento propuesto fue adoptado y ejecutado con éxito por Kulnura sin problemas en el primer conjunto proporcionado. Los revestimientos se retiraron de la producción a las 15 semanas, superando con creces los revestimientos suministrados por el OEM que tenían un promedio histórico de 5 semanas. Además, los revestimientos aún tenían 60 mm (2,4") de desgaste restante, con lo que el equipo de ingeniería de H-E Parts confirmó que estos revestimientos pueden reducirse a 20 mm (0,8"), esto representa aproximadamente otras 5 semanas de vida disponible restante.

Revestimientos desgastados del OEM escaneados

Revestimientos optimizados CME™ MnElite siendo instalados.

TABLA DESEMPEÑO REVESTIMIENTO H-E PARTS

	OEM	H-E PARTS
Vida útil revest. (semanas)	3-6 (promedio 5)	15
Mejora (%)		200%

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.

H-E PARTS INTERNATIONAL
CRUSHING SOLUTIONS

HEPI23OCT2019