

行业: 矿山

应用: 圆锥破碎机

成本节省: ¥142,400 (RMB)

### 背景介绍

某矿山设备客户主要从事砂石骨料破碎设备的制造及其维修服务。该公司的圆锥破碎机驱动轴部位原先采用其他公司的轴承，装配后试机时经常发生驱动轴部位温度过高，多次调整仍没有改善，导致设备无法验收，耽误终端客户的生产。结合客户反馈，NSK对轴承使用情况及设备情况进行了确认，提出解决方案。通过采用NSKHPS系列调心滚子轴承，调整自由端压盖尺寸，有效解决了轴承发热问题，设备顺利通过了验收，NSK也因此成为了客户首选的进口轴承品牌供应商。



↑圆锥破碎机

### 案件关键点

- 使用位置：圆锥破碎机驱动轴；
- 驱动轴转速较高，皮带轮驱动，不对中故障时有发生；
- 轴承容易产生发热问题导致无法验收，耽误终端客户生产；
- NSKHPS系列调心滚子轴承，更高的转速性能，更适用于高转速工况，轴承疲劳寿命延长，使设备整体的使用周期更长。

### 提案增值点

- NSK专家推荐采用NSKHPS系列调心滚子轴承，更适用于较高转速，降低轴承内部发热。
- 结合设备情况，建议对压盖进行调整，满足轴向热伸长的充足间隙。
- 完成验收后，近一年左右的使用，轴承没有发生损坏问题，未发生维修费用，提高了生产效率。

## 产品特点

### NSKHPS系列调心滚子轴承

- 内部结构最优化设计。
- 采用标准化的特殊热处理，高温尺寸更稳定。
- 提高了保持架的强度及高转速下的耐磨性
- 使用最新加工技术，实现特殊的表面处理及保持架的高精度
- 产品寿命可最大提高2倍，额定转速可最大提升20%



↑ NSKHPS系列调心滚子轴承

## 成本节省清单 每年预计

之前	成本	NSK	成本
 轴承成本	¥ 120,400	轴承成本	¥ 86,000
 轴承安装人工成本	¥ 28,000	轴承安装人工成本	¥ 20,000
 终端客户生产损失成本	¥ 100,000	终端客户生产损失成本	¥ 0
<b>全部成本</b>	<b>¥ 248,400</b>		<b>¥ 106,000</b>