

Success Story

Industrie: Industrie de ciment

Application: Pompe à Barbotine

Réduction des Coûts: € 51 476

Introduction

Une cimenterie aux États-Unis était confrontée à des défaillances prématurées de roulements, causées par un problème de contamination des pompes à barbotine. La durée de vie des roulements était limitée à deux ou trois mois, ce qui entraînait des immobilisations fréquentes et des coûts de maintenance élevés. L'entreprise contacta NSK pour évaluer le problème et les ingénieurs NSK proposèrent une conception de roulement améliorée ainsi qu'une recommandation visant à améliorer les normes d'ajustement des roulements. Cette solution permet de doubler la durée de vie des roulements.

Faits marquants

- Pompe à barbotine
- Défaillance prématurée des roulements
- Solution NSK : roulements à billes à contact oblique en acier HTF, et formation du personnel sur l'installation et l'entretien des roulements
- Durée de vie allongée
- Réalisation d'une économie de coûts significative



↑ Fabrique de Béton

Proposition d'optimisation

- Les experts NSK procédèrent à une analyse de l'application
- L'analyse des roulements usés révéla que les défaillances étaient causées par la contamination
- NSK recommanda l'utilisation de roulements à billes à contact oblique en acier HTF
- L'utilisation des nouveaux roulements permit de doubler la durée de vie
- Une formation visant à améliorer l'installation et l'entretien des roulements fut dispensée auprès du personnel

Caractéristiques du produit

- Roulement à billes à contact oblique en acier spécial HTF
- Technologie de traitement thermique innovante
- Performance supérieure à celle des roulements en acier standard



↑ Roulement à Billes à Contact Oblique en Acier Spécial HTF

Analyse des coûts

Avant	Coût Annuel	Solution NSK	Coût Annuel
 Coût total des roulements	96 916 €	Coût total des roulements	42 940 €
 Pas de formation structurée	0 €	Formation de l'équipe pour l'entretien	2 500 €
Coût Total	€ 96 916		€ 45 440