

行业：一般机械

应用：锻压机

成本节省：¥180,000 (RMB)

背景介绍

某锻压机设备制造企业，以往生产的锻压机设备使用某品牌调心滚子轴承。客户反馈轴承加工精度不稳定，入库检查时发现较大的偏差。同时该品牌只能提供标准游隙轴承，满足不了设备特殊工况要求，因此设备使用效果不稳定，在客户终端用户发生过轴承套圈断裂、抱死烧伤等问题，导致设备异常停机，对生产造成了巨大的损失。NSK技术专家经过现场客户交流和调查，分析客户使用工况，采用特殊游隙型号对应，推荐使用NSK HPS调心滚子轴承。



↑ 锻压设备

案件关键点

- 使用位置：锻压机飞轮部。
- 轴承转速变化快，载荷大。
- 原装轴承精度不稳定。
- 轴承发生外圈断裂状况，设备停机现象。

提案增值点

- NSK专家认为，转速变化快、大载荷工况条件下，对轴承性能要求更高。
- 推荐使用综合性能更加优良的HPS系列轴承，具有高承载力，实现严苛工况下的长寿命。
- NSK分析了设备工况，根据客户要求提供特殊游隙轴承，满足设备要求。
- 经过1年的试用，未发生轴承损坏的报告，未发生售后维护费用。

产品特点

- HPS系列轴承具有高承载力，轴承寿命最高可以延长至普通轴承的2倍。
- 轴承内部优化设计，极限转速最大可提高20%。
- 采用高温尺寸稳定化热处理工艺，最高使用温度可达到200C°。
- 根据客户设备工况要求，可设计提供特殊游隙轴承。



NSK HPS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	¥9,200	轴承成本	¥31,000
 每年维修更换	¥9,200	每年维修更换（无）	¥0
 轴承更换人工成本	¥800	轴承更换人工成本（无）	¥0
 终端客户停机成本	¥191,800	终端客户停机成本	¥0
全部成本	¥ 211,000		¥ 31,000