MILES AHEAD...

'Millas por delante' · Número 8 · Enero 2017

... Xcentric Ripper XR30 en la isla de Saba (Caribe), para la ampliación de la pista de aterrizaje del aeropuerto comercial más pequeño del mundo

FARMERS XCENTRIC MADE

XCENTRIC® RIPPER

www.xcentricripper.com

sumario

MILES AHEAD · Enero 2017 · Número 8

Xcentric Screener - Nuevo producto 4

Maquinaria - Proceso de fabricación 6

Nuestros trabajadores - Juan Antonio Fernández 10

Nuestros distribuidores -
Islas holandesas del Caribe y Suriname 12

Venta/Demostración - Opinión de clientes finales 15

XCENTRIC RIPPER INTERNATIONAL, S.L.

Landaluzea, 1
01015 Vitoria-Gasteiz
España
Tel.: +34 945 290 555
info@xrint.es

www.xcentricripper.com

Próximos Eventos

Asistiremos a la Feria SMOPYC, Salón Internacional de Maquinaria para las Obras Públicas, Minería y Construcción, en Zaragoza, España, el próximo mes de abril, del 25 al 29.

25-29 Abril 2017
YO VOY A SMOPYC
ZARAGOZA (SPAIN)

PABELLÓN 6
CALLE E-F,
STAND NÚMERO 11-22

Xcentric Screener

Presentamos nuestro nuevo producto, el cazo cribador de alto rendimiento Xcentric Screener

El pasado mes de noviembre presentamos nuestro nuevo producto, el **Xcentric Screener** un cazo cribador de tipo tromel giratorio de alto rendimiento.

En la fabricación del mismo se han combinado varias variantes que lo distinguen de los demás cribadores del mercado: un tromel poligonal, la transmisión por correa dentada y el sistema Powerboost.

El tromel poligonal de 12 caras agita más eficazmente el material en su interior. Su longitud es mayor comparado con otro cribadores, lo que ofrece una mayor área de cribado, reduciendo el tiempo de trabajo en cada ciclo. Esta mayor longitud es posible gracias al rodamiento principal de rodillos de gran diámetro. Además la malla de cribado tiene un perfil hexagonal, que es la mejor opción entre máximo rendimiento y cribado más homogéneo.

Su segunda característica es que la transmisión entre el motor hidráulico principal y el tromel se realiza mediante una correa dentada. Esta correa es capaz de transmitir un gran par de giro, además de estar ausente de mantenimiento y/o tensado periódico.

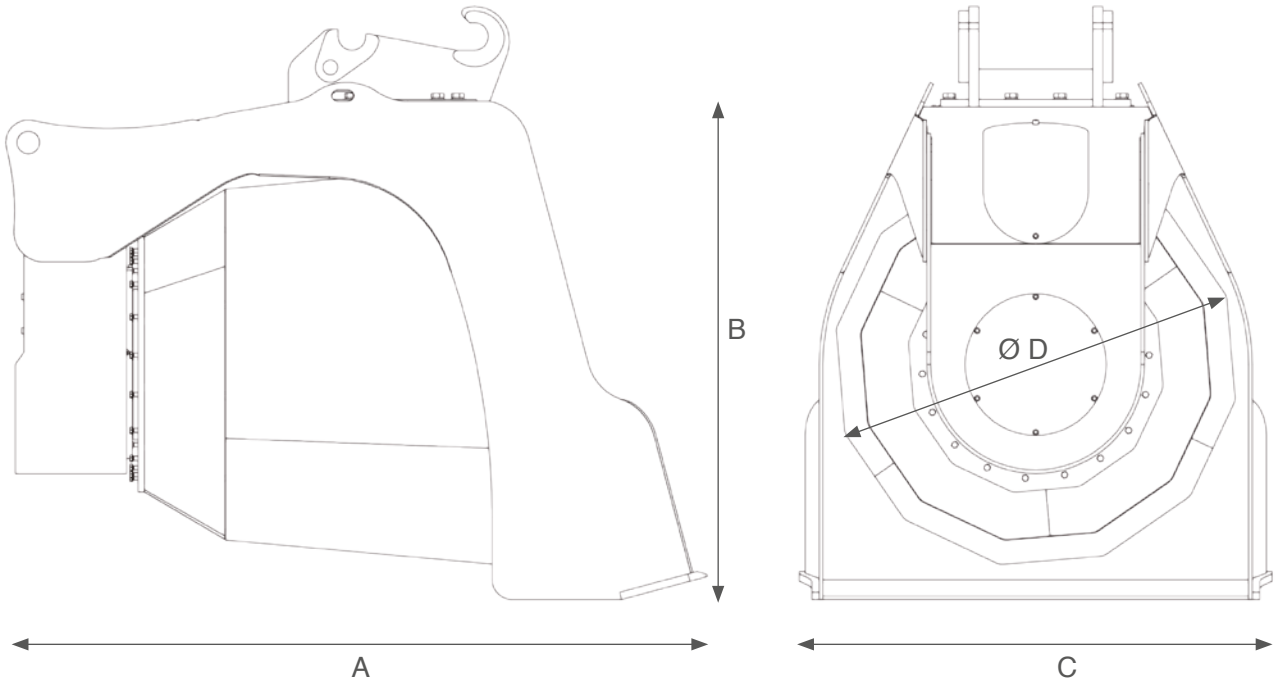
Por último, la ventaja más destacable es el sistema Powerboost, que aplica vibración al tromel mientras gira, incrementando altamente la producción. Se trata de una vibración de alta frecuencia y baja amplitud, que no afecta a la parte mecánica del Xcentric Screener, ni a la excavadora.

Como siempre, lo que intentamos con estas innovaciones es lograr una mayor rentabilidad y producción.

Para conocer más sobre este y otros productos visita nuestra página web:
www.xcentricripper.com

Especificaciones técnicas - XCENTRIC SCREENER

Especificaciones Técnicas		XS20	XS40
Tamaño de la excavadora	Ton.	18 a 25	24 a 38
Peso (sin cabezal de anclaje)	kg	1.550	2.100
Presión de trabajo	MPa	20	25
Caudal de trabajo	L/min	160 - 180	180 - 200
Ø tromel	mm	1.300	1.600
Largo tromel	mm	1.230	1.425



	A	B	C	Ø D
XS20	2.500	1.700	1.610	1.300
XS40	2.800	2.000	1.890	1.600

Proceso de fabricación

Mostramos, a través de las siguientes imágenes, el proceso de fabricación de los productos Xcentric

CORTE Y PLEGADO

Este es el taller donde se recepciona la materia prima para fabricar las piezas que no vienen de fundición.

El primer paso es el CORTE de la chapa (HARDOX 400), que se hace a través de máquinas de corte por plasma.

También se realiza el PLEGADO, CURVADO y/o PREMECANIZADO de las piezas que lo necesiten.

Máquina de corte por plasma, Teknos 8000, de Tecoi.

Piezas ya cortadas para sus posteriores procesos de soldadura y mecanizado.

Plegado de una pieza de Hardox 400.

SOLDADURA

Una vez que las piezas son cortadas, dobladas o premecanizadas si es necesario, pasan al taller de SOLDADURA, donde se montan para ser unidas entre sí por medio de soldadura.

En el caso de las carcasas del XR, hasta el modelo XR50, la soldadura se hace mediante el robot IRB 2600 de ABB, que utiliza la soldadura ARCO SPRAY (un cordón de raíz y dos de peinado).

Robot de soldadura IRB 2600 de ABB.

Soldadura a mano de un cazo.

MECANIZADO

Las piezas, una vez soldadas, pasan posteriormente al taller de MECANIZADO, haciéndose en este orden y no a la inversa, para evitar posibles deformaciones de la zona mecanizada.

El mecanizado de todas las piezas que componen nuestros implementos, se realiza íntegramente en nuestros talleres, tanto las piezas de HARDOX 400 que se cortan en nuestras instalaciones como las piezas hechas en acero fundido.

Biela XR en proceso de mecanizado.

Mandíbula XC en proceso de mecanizado.

Material bruto preparado para mecanizar en el taller de tornos.

Rectificado de bulón tras proceso de templado.

Las piezas que llegan de la fundición, entran directamente al taller de mecanizado correspondiente, donde se mecanizarán para darle a la pieza el acabado necesario para su perfecto ajuste en su montaje en la máquina.

Además del mecanizado, algunas piezas se someten a procesos de "templado" para proporcionarle una dureza adicional a las zonas más sensibles al desgaste (contacto con rodamientos). Este proceso requiere de un posterior "rectificado" de las zonas tratadas, para darle el acabado de precisión que necesiten.

Pieza en proceso de mecanizado.

Biela XR en proceso de mecanizado.

STOCK

Una vez concluido el proceso de mecanizado, las piezas pasan a formar parte del STOCK, que se mantiene alimentado para minimizar al máximo los plazos de entrega. De aquí se transladan a la sección de montaje en cuanto entra un nuevo pedido.

Mandíbulas de Xcentric Crusher en stock.

PINTURA, MONTAJE Y CARGA

Por último, tenemos el pabellón donde se lleva a cabo la PINTURA de las piezas y el MONTAJE final de la máquinas.

También es aquí donde llegan los camiones y contenedores que las CARGARÁN para su distribución a nivel mundial.

Piezas en stock preparadas para pintura.

Montaje de un Xcentric Crusher.

Montaje de un Xcentric Ripper.

Carga de un XR120 para su transporte.

Juan Antonio Fernández

Nombre: Juan Antonio Fernández

Edad: 52 años

Puesto de trabajo: Jefe de taller de mecanizado

Años con nosotros: 10

En este número de 'Miles Ahead' hablamos con Juan Antonio Fernández, el encargado del taller de mecanizado, que nos contará su visión de Xcentric Ripper, en los 10 años que lleva trabajando con nosotros en el Grupo Grado Cero.

- **¿Qué trabajo desarrollas en Xcentric Ripper?**
  Dentro de todo el proceso de producción, soy el responsable del mecanizado. Me encargo de la coordinación desde la recepción de la materia prima hasta el mecanizado completo de las piezas, y de dejarlas preparadas para el siguiente paso, que es el montaje. Se mecanizan las piezas y se verifican para llevarlas después al taller de Xcentric, el de montaje.

> "De Xcentrir Ripper destacaría su carácter innovador, que de alguna manera es lo que nos sacó de la crisis."

- **¿Qué destacarías de Xcentric Ripper como empresa?**
  De Xcentric Ripper destacaría, sobre todo, su carácter continuamente innovador, que de alguna manera es lo que nos sacó de la crisis. Si Javier Aracama no hubiera apostado por crear nuevas máquinas probablemente no estaríamos donde estamos. Siempre se está buscando mejorar y crear nuevos productos que cubran las necesidades de los clientes.

- **¿Qué es lo que más te gusta de tu trabajo aquí?**
  Lo que más me gusta es la satisfacción que tienes después de todo el proceso,

el conseguir que las piezas lleguen en condiciones óptimas a su destino, al taller de montaje. También es muy gratificante cuando se crea un prototipo nuevo y ver que sale bien e ir poco a poco mejorándolo.

- **¿Alguna anécdota del tiempo que llevas trabajando aquí?**
  Creo que lo mejor fue cuando montamos el prototipo del primer Ripper, ¡que parecía un "Transformer"! Y ver ahora cómo ha evolucionado, cómo ha ido cambiando en diseño tanto exterior como interior.

> "Lo mejor fue cuando montamos el prototipo del primer Ripper, ¡que parecía un "Transformer"!

- **Por último, si no trabajases en Xcentric Ripper, ¿en qué trabajarías o en qué te hubiera gustado trabajar?**
  Seguro que seguiría en el mundo de la mecánica, porque es lo que estudié y lo que más me gusta. También me gusta la electrónica, pero en su día me decanté por la mecánica, porque entonces las máquinas, coches, etc., no llevaban tantos mecanismos electrónicos y veía más futuro en la mecánica.

XR30 en la isla de Saba (Caribe), para la ampliación de la pista de aterrizaje del aeropuerto comercial más pequeño del mundo.

Islas holandesas del Caribe y Suriname

Arjan van Oorschot está a cargo de la distribución de los productos Xcentric en esta parte del Caribe, con grandes expectativas de futuro

En esta ocasión, hemos hablado con nuestro distribuidor en las Islas holandesas del Caribe y en Suriname, **Arjan van Oorschot**, que nos contará su experiencia y trayectoria como socio de **Xcentric Ripper Benelux BV** en la apertura de mercado en esta zona.

Arjan van Oorschot: Mi actividad en el Caribe empezó en 2009, cuando una empresa de construcción con sede en Holanda me ofreció un puesto de ingeniero en su cantera de roca caliza y producción de hormigón en Curaçao. La industria minera y la industria de equipos pesados siempre me ha interesado mucho, así que aproveché la oportunidad y me trasladé a Curaçao.

En 2013, creé una empresa de desarrollo de negocios: **Impro Caribe BV**. Con una red bien establecida en todas las islas del Caribe, y facilité proyectos

para diversas empresas que querían mejorar o expandirse en el mercado del Caribe.

Fue durante este período cuando vi por primera vez el Xcentric Ripper gracias a mi padre, que dirige una cantera de arena de cuarzo en Holanda, y compró un XR20 a la compañía Xcentric Ripper Benelux BV. La máquina trabajaba muy bien y me informó también de que Xcentric Ripper Benelux BV había enviado a Suriname una máquina para el proyecto Boskalis Bauxite. En aquel tiempo yo visitaba Suriname

> "Sentí que el Xcentric Ripper iba a ser capaz de cambiar significativamente el curso de los métodos de excavación."

con frecuencia, y gracias a mis contactos en la industria minera sabía que el Ripper podría ser de gran interés para ellos.

Por encima de todo, sentí que el Xcentric Ripper iba a ser capaz de cambiar significativamente el curso de los métodos de excavación. La máquina y sus posibilidades me entusiasmaron, e inmediatamente vi oportunidades para las islas del Caribe, que se componen principalmente de roca volcánica, y el uso de explosivos está generalmente prohibido o limitado.

Después de reunirme con Henk Saes de Xcentric Ripper Benelux

Arjan van Oorschot, junto a Raul Vieira, primer ciente en Curaçao.

BV y visitar la fábrica para conocer a Javier Aracama personalmente, decidimos asociarnos para las islas holandesas del Caribe y Suriname. A partir de este día en adelante hemos construido una asociación fuerte y fiable, con apoyo técnico y un almacén ubicado estratégicamente para servir a la zona. Mientras tanto, se ha establecido una base de clientes diversificada a partir de las islas del Caribe holandesas como Aruba, Curaçao y Saba, hacia la selva en Suriname. Nuestros clientes operan sus Rippers en minería y en proyectos de infraestructura/construcción. Diferentes empresas, diferentes aplicaciones y diferentes tipos de máquinas, pero una cosa en común: aumento de la productividad y fiabilidad.

Uno de mis aspectos más destacados fue la puesta en

XR20 en el lugar de la construcción de un hospital en la isla de Curaçao

XR50 en la selva de Suriname

XR40 en la isla de Aruba

XR30 en el aeropuerto de la isla de Saba

marcha de un XR50. Estuvimos alrededor de 4 horas en la selva amazónica de Suriname. Tuvimos que viajar en una pequeña avioneta y en barco y nos quedamos en la selva alrededor de una semana. Otro proyecto exitoso fue la puesta en marcha de un XR30 en la isla de Saba, para la ampliación de la pista de aterrizaje del aeropuerto comercial más pequeño del mundo. Trabajando con el Ripper, nuestro cliente pudo realizar el proyecto en el espacio de tiempo estimado.

Mis expectativas para el futuro son muy positivas. Estamos en lo más alto del desarrollo de nuestra zona, con varios proyectos grandes a punto de realizarse. La construcción de relaciones sólidas y personales con nuestros clientes actuales y potenciales es significativa, así como gratificante. El hecho de que seamos capaces de ofrecer una gama de productos ampliada con el Xcentric Crusher y el nuevo Xcentric Screener nos da la capacidad de proporcionar soluciones flexibles para diferentes aplicaciones en toda la región.

> "La construcción de relaciones sólidas con nuestros clientes es significativa, así como gratificante."

Impro Caribbean BV
Willemstad, Curaçao

Gerente
Arjan van Oorschot
E-mail
a.vanoorschot@xcentricripper.eu
Teléfono
+5999 6637122
Xcentric Ripper Benelux BV
www.xcentricripper.eu

Opinión de clientes finales

Algunos clientes del Caribe nos dan su opinión sobre el Xcentric Ripper

Entrevista con: Vieira Equipment NV
País: Curaçao

¿Cuándo supiste del Xcentric Ripper por primera vez?
Yo no conocía la existencia del Xcentric Ripper hasta que Arjan nos lo dio a conocer a finales de 2013. En 2014 decidimos comprar un XR40 para nuestra Hitachi ZX350, y se instaló en Marzo 2014.

¿Qué tipo de proyectos se han realizado con el Xcentric Ripper hasta ahora?
Somos una empresa de equipamiento pesado con distintos proyectos alrededor de la isla, principalmente en infraestructura y construcción. También operamos una cantera de basalto para abastecer de agregados nuestro negocio de hormigón.
Desde que adquirimos el Xcentric Ripper, hemos utilizado la máquina en nuestra cantera pero también hemos llevado a cabo varias peticiones de excavación de pozos de agua. Conseguimos realizar estos proyectos en tiempo record gracias al Ripper.

En su opinión, ¿cuáles son las mayores ventajas que aporta el Xcentric Ripper?
En primer lugar la alta tasa de producción en material fracturado. También el hecho de que se necesita muy poco mantenimiento, y que la máquina sea capaz de trabajar bajo el agua sin ninguna modificación previa.

Entrevista con: Ecotech Aruba NV
País: Aruba

¿Cuándo empezó a trabajar con el Xcentric Ripper, y en qué clase de material se utiliza?
Estamos utilizando el XR40 en nuestra cantera de granito-arenisca en Aruba. Hasta el momento, el Ripper ha estado operativo durante unos 7 meses.

¿Qué métodos utilizaba antes de empezar con el Xcentric Ripper?
Antes del Xcentric Ripper hemos utilizado un ripper estático así como el martillo hidráulico.

¿Tiene el Xcentric Ripper un impacto positivo en la eficiencia de su funcionamiento?
Si, así es. El Ripper ofrece una alta productividad y aporta flexibilidad a nuestro funcionamiento.

¿En su opinión, cuáles son las principales ventajas que ofrece el Xcentric Ripper?
El mínimo nivel de mantenimiento y mínimas vibraciones hacia nuestra excavadora, junto con el bajo nivel de ruido y la alta tasa de producción, hacen del Xcentric Ripper un gran activo.

XCENTRIC RIPPER INTERNATIONAL, S.L.

Landaluzea, 1
01015 Vitoria-Gasteiz
España
Tel.: +34 945 290 555
info@xrint.es

www.xcentricripper.com