

MILES AHEAD...

'Longueurs d'avance' - Numéro 8 - Janvier 2017



■■■ Xcentric Ripper XR30
sur l'île de Saba, pour l'expansion
de la piste du plus petit aéroport
commercial dans le monde.



www.xcentricripper.fr

MILES **AHEAD** · Janvier 2017 · Numéro 8

Xcentric Screener - La nouveauté	4
Machinerie - Processus de fabrication	6
Notre staff - Juan Antonio Fernández	10
Notre Réseau - Pays-Bas caribéens et Suriname	12
Vente/Démo - Retours d'expérience	15

XCENTRIC FRANCE, S.A.

38, Route d'Ales, Quartier les Mazes,
07 200 SAINT SERVIN - France

Tél : 04.75.89.08.80

Fax : 04.75.89.09.83

Gsm : 06.07.83.89.37



www.xcentricripper.fr



PROCHAINS RDV

Nous serons présents à SMOPYC, Salon international des machines pour les travaux publics, mines et construction, à Saragosse, en Espagne, du 25 à 29 Avril 2017.



**HALL 6
ALLÉE E-F,
STAND NUMÉRO 11-22**



Xcentric Screener

Présentation de notre nouveauté, le Xcentric Screener, le Godet Cribleur à Haute Performance

En novembre dernier, nous avons présenté notre nouveau produit, le **Xcentric Screener**, un godet cribleur haute performance à trommel rotatif.

Dès sa conception, nous avons combiné plusieurs capacités qui le distinguent des autres cribleurs du marché : un trommel polygonale, une transmission par courroie d'entraînement crantée et le système Powerboost.

Le trommel polygonal à 12 côtés permet un meilleur brassage des matériaux. Sa grande profondeur vis-à-vis des concurrents offre une zone de criblage étendue, réduisant le temps de travail de chaque cycle. Cette profondeur

sans précédent est rendue possible grâce à l'utilisation d'un roulement principal à rouleaux, de grand diamètre, type couronne d'orientation. Le profil hexagonal du treillis offre le meilleur rapport entre un rendement maximal et un triage plus homogène.

Sa deuxième caractéristique est la transmission entre le moteur hydraulique principal et le trommel, qui se fait au moyen d'une courroie crantée immuable. Ce bandage de liaison est capable de transmettre un couple important sans nécessiter de maintenance ni de contrôle périodique de tension.

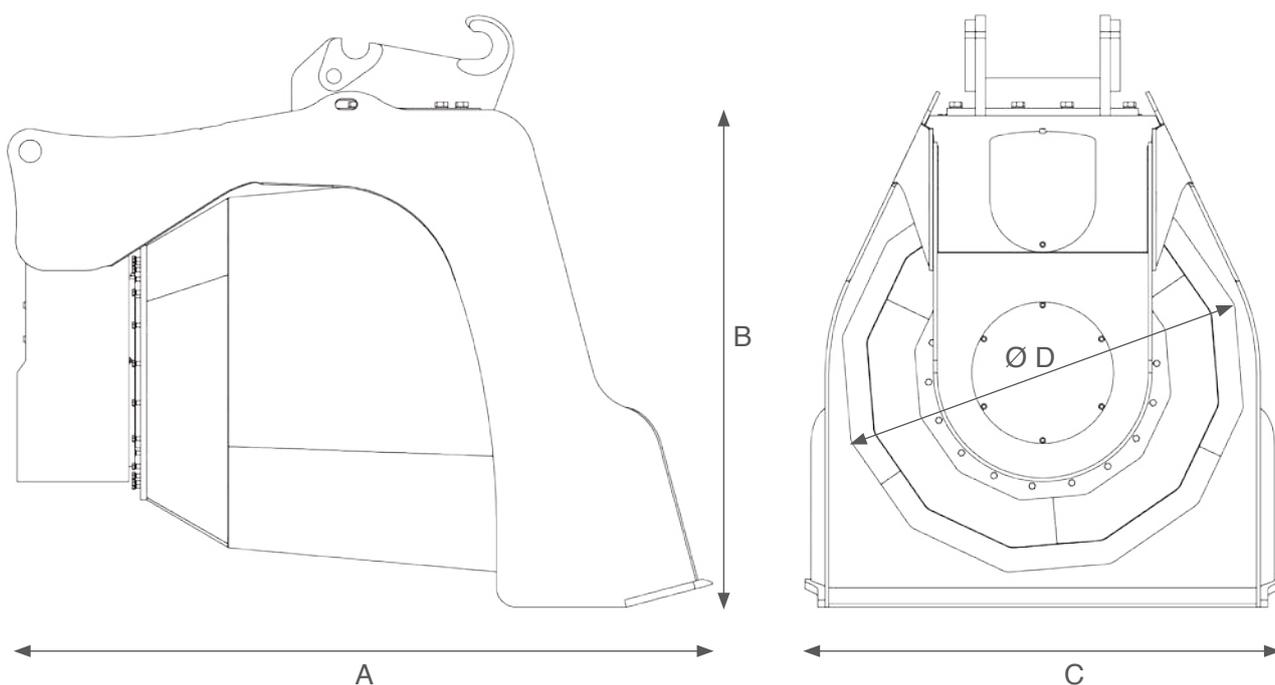
Enfin, l'innovation la plus remarquable est le système Powerboost, qui fait vibrer le trommel lorsqu'il tourne, ce qui augmente considérablement la production. Il s'agit de vibrations à haute fréquence et faible amplitude, qui n'affecte ni la partie mécanique du Xcentric Screener, ni la pelle.

Comme toujours chez Xcentric, ces innovations permettent d'accroître sensiblement la productivité et la rentabilité.

Pour en savoir plus à propos du nouveau Godet Cribleur Xcentric: Visiter notre site www.xcentricripper.com/fr/

Spécifications Techniques - **XCENTRIC SCREENER**

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES		XS20	XS40
Taille du porteur	Tonnes	18 à 25	24 à 38
Poids (Sans platine)	kg	1.550	2.100
Pression de service	MPa	20	25
Débit de service	L/min	160 - 180	180 - 200
Ø trommel	mm	1.300	1.600
Profondeur du Trommel	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

Processus de fabrication

A travers une série de photos, découvrez le processus de fabrication des produits Xcentric



➤ DÉCOUPE & PLIAGE

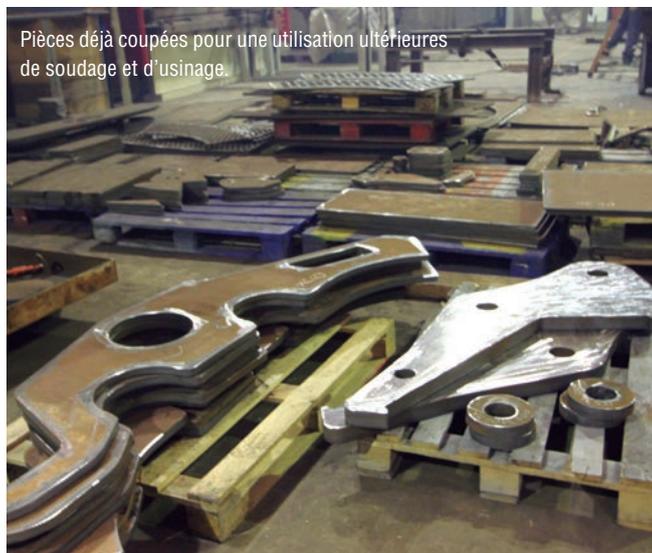
❑ C'est l'atelier où la matière première est reçue pour la fabrication des pièces qui ne proviennent pas de la coulée.

La première étape est la découpe des tôles d'acier (HARDOX 400) réalisée à l'aide de machines à plasma.

Le pliage, le bombage et/ou le pré-usinage des pièces qui en ont besoin, se fait également dans cet espace.



Machine de découpe au plasma, Teknos 8000, de Tecoi.



Pièces déjà coupées pour une utilisation ultérieures de soudage et d'usinage.



Cintrage d'une pièce en Hardox 400.



➤ SOUDAGE

- Une fois les pièces coupées, pliées ou pré-usinées si nécessaire, elles sont amenées à l'atelier de soudage où elles sont assemblées puis soudées.

Dans le cas des boîtiers XR, jusqu'au XR50, le soudage est effectué par le robot ABB IRB 2600, qui utilise le soudage ARCO SPRAY (un cordon de soudure de base supporté par deux boudoirs de protection).



Robot soudeur ABB IRB 2600.



Soudure manuelle d'un Godet.



➤ USINAGE

- Après la soudure, les pièces se rendent à l'atelier d'USINAGE, notre processus est effectué dans cet ordre et non l'inverse pour éviter des déformations possibles des zones mécanisées par la chaleur du soudage.

L'usinage de tous les éléments constituant nos outils est entièrement réalisé dans nos ateliers, les parties en HARDOX 400 sont coupées par nos soins et nous fabriquons le reste en acier moulé.



Biolette supérieure de XR à l'usinage.



Mâchoire de XC en cours de fabrication.



Matières premières préparées pour l'usinage dans l'atelier de tours.



Affûtage d'une goupille après le procédé de trempé.

Les pièces arrivant de la fonderie vont directement aux ateliers d'usinage correspondants, où elles seront façonnées pour donner à la pièce la finition nécessaire pour son ajustement parfait lors de l'assemblage dans la machine.

En plus de l'usinage, certaines pièces sont soumises à un processus de durcissement afin de procurer une résistance supplémentaire aux zones les plus sensibles à l'usure (contact avec les roulements). Ce processus nécessite un affûtage ultérieur des zones traitées pour leur conférer la finition irréprochable nécessaire.



Pièce en cours d'usinage.



Bielle de Ripper en cours d'usinage.



STOCK

Une fois le processus d'usinage terminé, les pièces rejoignent le STOCK, qui reste alimenté continuellement pour minimiser les délais de livraison. De là, ils passent à la section de montage dès qu'une nouvelle commande arrive.



Stock de Mâchoires de Xcentric Crusher.



▶ PEINTURE, ASSEMBLAGE ET CHARGEMENT

- Enfin, nous finissons par le bâtiment où se réalise la PEINTURE des pièces et l'ASSEMBLAGE final des machines.

C'est aussi là que les camions et conteneurs arrivent pour charger nos outils à destination du monde entier.

Stock de pièces en attente de peinture.



Montage d'un Xcentric Crusher.



Montage d'un Xcentric Ripper.

Chargement d'un XR120 pour livraison.



Juan Antonio Fernández



Nom : Juan Antonio Fernández

Age : 52 años

Job : Chef d'atelier Usinage

Ancienneté : 10

Dans ce numéro de Miles Ahead, nous discutons avec Juan Antonio Fernández, responsable de l'atelier d'usinage, qui nous fera partager sa vision à propos de Xcentric, avec l'expérience de 10 ans dans le groupe Grado Cero.

■ Parlez-nous de votre travail au sein de Xcentric?

Dans l'ensemble du processus de production, je suis responsable de l'usinage. Je m'occupe de la coordination globale, de la réception de la matière première à l'usinage complet des pièces, les laissant prêtes pour l'étape suivante qui est

À propos de la société Xcentric
Je soulignerai son caractère innovateur, qui est en quelque sorte ce qui nous a permis d'affronter la crise.

l'assemblage. Les pièces sont usinées et vérifiées pour être finalement envoyées à l'atelier d'assemblage de Xcentric.

■ Qu'aimeriez-vous mettre en évidence vis-à-vis de la société Xcentric?

À propos de Xcentric je voudrais souligner, avant tout, son caractère continuellement

innovateur, qui est en quelque sorte ce qui nous a permis d'affronter la crise. Si Javier Aracama n'avait pas décidé de créer de nouvelles machines, nous ne serions probablement pas là où nous sommes. Nous cherchons toujours à améliorer et à créer de nouveaux produits qui répondent aux besoins de nos clients.

■ Que préférez-vous dans votre travail?

Ce que j'aime le plus, c'est la satisfaction que vous ressentez lorsque, après un long processus, toutes les pièces arrivent dans les temps et



dans les conditions optimales à l'atelier d'assemblage. Il est également très gratifiant de découvrir les nouveaux prototypes, de voir comment ils fonctionnent, puis leurs améliorations progressives.

■ **Avez-vous une anecdote ou un fait marquant à nous raconter à propos de votre travail?**

Je pense au moment exceptionnel lorsque nous avons créé le prototype du premier Ripper, qui ressemblait

“Ce moment exceptionnel lors de l'assemblage du premier prototype du Xcentric Ripper qui ressemblait à un “Transformer” !”

à un “Transformer”! Nous voyons maintenant comment il a évolué, comment il a changé à la fois à l'intérieur et pour son design extérieur.

■ **Pour terminer, imaginons que vous ne travailliez pas**

pour Xcentric, que feriez-vous?

Je serai forcément dans le monde de la mécanique, parce que c'est ma formation professionnelle et j'aime ça. Je m'intéresse aussi à l'électronique, mais j'ai opté pour la mécanique car à cette époque les machines, les voitures, etc., n'étaient pas composés de tant de mécanismes électroniques et j'ai vu de meilleures opportunités futures en mécanique.



XR30 sur l'île de Saba (Caraïbes), pour l'agrandissement de la piste du plus petit aéroport commercial au monde.

Pays-Bas caribéens et Suriname

Arjan van Oorschot est en charge de la distribution des produits Xcentric dans cette partie des Caraïbes, avec de grandes perspectives pour l'avenir.

Nous avons parlé avec notre distributeur aux îles Caraïbes néerlandaises et au Suriname, **Arjan van Oorschot**, qui nous raconte son expérience et sa trajectoire en tant que partenaire de **Xcentric Ripper Benelux BV** qui démarre la distribution dans cette partie du monde.

Arjan van Oorschot: Mes activités dans les Caraïbes ont débuté en 2009, lorsqu'une entreprise néerlandaise de construction m'a offert un poste d'ingénieur dans leur entreprise de production de pierres calcaires et de béton à Curaçao. J'ai toujours eu un grand intérêt pour l'industrie minière

et l'industrie du matériel lourd, donc j'ai embrassé l'occasion et déménagé à Curaçao.

En 2013, j'ai créé une société de développement d'affaires: **Impro Caribbean BV**. Avec un réseau bien établi dans les îles des Caraïbes, j'ai facilité des

projets pour diverses entreprises qui voulaient s'améliorer ou se développer sur le marché des Caraïbes.

C'est durant cette période que mon père, qui gère une carrière de sable quartzeux aux Pays-Bas, m'a fait découvrir le Xcentric Ripper et j'ai acheté un XR20 via Xcentric Ripper Benelux BV. La machine a très bien fonctionné. Il m'a aussi dit que le distributeur du Benelux avait livré une machine pour le projet de Boskalis Bauxite au Suriname. À cette époque, je me rendais fréquemment au Suriname et, à cause de mes

J'ai senti que le Xcentric Ripper serait en mesure de changer significativement les méthodes d'excavation

contacts avec l'industrie minière sur place, je savais que le Ripper pourrait intéresser beaucoup de monde.

Surtout, j'ai senti que le Xcentric Ripper serait en mesure de changer significativement les méthodes d'excavation. La machine et ses possibilités m'ont excité et j'ai immédiatement vu des possibilités pour les îles des Caraïbes: elles sont principalement composées de roches volcaniques, et l'utilisation d'explosifs n'est généralement pas autorisée ou limitée.

Après avoir rencontré Henk Saes de Xcentric Ripper Benelux BV



Arjan van Oorschot, avec Raul Vieira, premier client à Curaçao.

et effectué une visite à l'usine pour rencontrer personnellement Javier Aracama, nous avons décidé de nous associer aux îles Caraïbes néerlandaises et au Suriname. A partir de ce jour, nous avons établi un partenariat solide et fiable, avec un soutien technique et un entrepôt stratégiquement situé pour servir la région. Pendant ce temps, une base de clients diversifiée a

été établie à partir des îles des Caraïbes néerlandaises comme Aruba, Curaçao et Saba, jusqu'à la Jungle du Suriname. Nos clients exploitent leurs Rippers dans des projets miniers, d'infrastructure ou de construction. Différentes entreprises, différentes applications et différents types de machines, mais une chose en commun: la volonté d'accroître la productivité et la fiabilité.



XR20, sur le chantier de l'hôpital, sur l'île de Curaçao



XR50 dans la jungle du Suriname



XR40 sur l'île d'Aruba



XR30 à l'aéroport de l'île de Saba

Une de mes réussites a été la mise en service d'un XR50 après 4 heures de voyage dans la jungle du Suriname. Nous avons dû voyager en petit avion et en bateau et nous sommes restés dans la jungle une semaine. Un autre projet fructueux a été la mise en service d'un XR30 sur l'île de Saba, pour l'agrandissement de la piste du plus petit aéroport commercial au monde. En utilisant le ripper, notre client a réalisé le projet facilement dans le temps imparti.

Mes attentes pour l'avenir sont très positives. Nous sommes au sommet des développements

L'établissement de relations solides et personnelles avec nos clients existants et potentiels est important et gratifiant.

dans notre région, avec plusieurs grands projets sur le point de se réaliser. L'établissement de relations solides et personnelles avec nos clients existants et potentiels est important et gratifiant. Le fait d'être en mesure d'offrir une gamme étendue de produits avec le Xcentric Crusher et le nouveau Xcentric Screener

nous donne la possibilité de fournir des solutions flexibles pour différentes applications dans toute la région.

Impro Caribbean BV Willemstad, Curaçao

Directeur

Arjan van Oorschot

E-mail

a.vanoorschot@xcentricripper.eu

Téléphone

+5999 6637122

Xcentric Ripper Benelux BV

www.xcentricripper.eu

Avis d'utilisateurs

Quelques des Caraïbes nous donnent leur avis sur le Xcentric Ripper.

Entrevue avec : Vieira Equipment NV

Pays : Curaçao

Quand avez-vous entendu parler du Xcentric Ripper?

Je ne connaissais pas que le Xcentric Ripper existait jusqu'à ce que Arjan nous présente la machine fin 2013. Rapidement, nous avons décidé d'acheter un XR40, installé en mars 2014 sur notre Hitachi ZX350.

Quels types de projets ont été réalisés avec le Xcentric Ripper jusqu'à présent?

Nous sommes une entreprise proposant du matériel lourd, nous intervenons sur différents projets autour de l'île, principalement dans l'infrastructure et la construction. Nous exploitons également une carrière de basalte pour fournir des agrégats à nos activités béton. Depuis que nous avons acheté le Xcentric Ripper, nous avons utilisé la machine dans notre carrière, mais aussi creusé plusieurs plans d'eau sur demande. Nous avons réussi



à réaliser ces projets en un temps record uniquement grâce au Xcentric Ripper.

Selon vous, quels sont les principaux avantages du Xcentric Ripper?

Tout d'abord le taux de production très élevé dans les matériaux fracturés. Egalement le fait qu'il y a peu d'entretien nécessaire, et que la machine est capable de travailler sous l'eau sans aucune modification.

Entrevue avec : Ecotech Aruba NV

Pays : Aruba

Quand avez-vous commencé à travailler avec le Xcentric Ripper, et dans quels types de matériaux?

Nous utilisons le XR40 dans notre carrière granitique de grès à Aruba. A ce jour, le Ripper est opérationnel depuis plus de 7 mois.

Quelles méthodes avez-vous utilisé avant le Xcentric Ripper?

Avant le Xcentric Ripper, nous avons utilisé une dent de rippage fixe ainsi qu'un marteau hydraulique.

Le Xcentric Ripper a-t-il un impact positif sur l'efficacité de votre projet?

Oui, le Ripper offre une productivité élevée et nous offre une excellente flexibilité de travail.

Selon vous, quels sont les principaux avantages du Xcentric Ripper?

Le niveau minimal d'entretien et les vibrations quasi-nulles transmises à la pelle, ainsi que le faible niveau de bruit et un taux de production élevé font de Xcentric Ripper un atout majeur pour notre entreprise.



XCENTRIC RIPPER FRANCE, S.A.

38, Route d'Ales, Quartier les Mazes,
07 200 SAINT SERVIN - France

Tél : 04.75.89.08.80

Fax : 04.75.89.09.83

Gsm : 06.07.83.89.37



www.xcentricripper.fr

