

POTENZA "SCHIACCIANTE"



Durante i suoi 35 anni di attività, la REV ha celebrato non pochi anniversari...

causi costituiranno il fulcro produttivo delle imprese committenti.

Da sempre REV si propone come azienda dinamica e flessibile, capace di sedere a fianco del cliente concentrando le proprie capacità progettuali per soddisfarne le peculiari esigenze, il che porta il più delle volte a mettere sul mercato macchine su misura e decisamente personalizzate.

“La scelta produttiva di non vincolarsi ad una rigida standardizzazione della gamma” dice il sig. Emanuele Vignali, Responsabile Marketing “offre la possibilità di presentarsi sul mercato con ben 38 modelli a listino, dal piccolo modello “containerizzato” scarrabile da 16 ton. fino al grande cingolato da fronte cava da 130 ton”.

“Stesso discorso per i motori : non due o tre classi di potenza che si adattano a tutta la gamma, ma una potenza specifica per ogni reale esigenza della macchina”.

“Le potenti prestazioni dei motori diesel, insieme alla disponibilità ed estrema professionalità di Rama Motori, ci ha spinto a scegliere JOHN DEERE” continua Vignali . “Impieghiamo componentistica di elevata qualità, siano essi pompe, distributori, raccorderia idraulica, cinghie, cuscinetti o acciai - e utilizziamo i migliori motori”.

Schematicamente i GRUPPI CINGOLATI DI FRANTUMAZIONE sono macchine

REV viene fondata nel 1967, ma il primo nucleo produttivo è già operativo nel 1952. I fratelli Vignali, Ettore e Roberto, proseguono il cammino intrapreso dal padre, fabbro della piccola realtà contadina in provincia di Pesaro Urbino, a metà strada della antica via di comunicazione che collega l'augusta Rimini alla verde S. Sepolcro in provincia di Arezzo.

Fino al 1988 l'attività è orientata quasi esclusivamente alla progettazione, realizzazione e messa in opera di impiantistica fissa e trasferibile per la lavorazione di inerti, acquisendo un know how di prim'ordine nel panorama europeo per quel che riguarda la frantumazione, la selezione, il lavaggio, dal piccolo cantiere alla grande cava.

A partire dal 1988 il mercato dell'impiantistica per inerti sposta il proprio baricentro creando una domanda orientata su una tipologia mobile e semovente.

La società REV sin dai primi segnali di questa opportunità produttiva si inserisce nella nuova nicchia di mercato, proponendosi con una gamma molto ampia, che basa il proprio vantaggio competitivo su caratteristiche di robustezza, eccezionale qualità costruttiva e soprattutto sulla progettazione di macchine specializzate nel trattamento di materiali particolarmente “sporchi”, cioè con elevate percentuali di terra umida, da sempre la variabile che più di altre manda in crisi il ciclo produttivo in questa tipologia di macchine.

REV, oggi operativa in due stabilimenti quasi adiacenti con oltre 16.000 mq. di area coperta, un personale che conta oltre 90

unità, gestisce e controlla l'intera filiera produttiva; dalla progettazione, passando per la preparazione e lavorazione delle materie prime, le carpenterie, sabbatura e verniciatura, assemblaggio, circuiti idraulici ed elettrici, fino all'assistenza e al post vendita.

Da qui l'eccezionale successo di mercato ottenuto dai GRUPPI DI FRANTUMAZIONE REV ; la fiducia riposta dal potenziale cliente che, a differenza di molte altre realtà produttive, vede in REV un partner capace di monitorare l'intero processo costruttivo di mezzi meccanici complessi e costosi, che in molti

I motori John Deere sono pronti per essere installati sui Gruppi Mobili di Frantumazione REV.





Il gruppo GCR 106 è equipaggiato con un motore John Deere da 6,8 L che sviluppa una potenza di 167 kW.

costituite da : una tramoggia di carico per il contenimento del materiale da frantumare, un alimentatore che porta il materiale all'interno della "camera di frantumazione" (frantumazione che può avvenire per urto nel mulino a martelli o per schiacciamento nel frantoio a mascelle) dove il materiale viene volumetricamente ridotto e omogeneizzato, di seguito scaricato su un nastro trasportatore di messa a cumulo, lungo il quale viene eliminata l'eventuale presenza di residui metallici da un impianto di "deferizzazione" a nastri magnetici permanenti. Un impianto di abbattimento polveri con diversi punti di nebulizzazione d'acqua ad alta pressione, contiene nei limiti imposti dalla normativa le emissioni polverose in atmosfera. Queste macchine operatrici sono richiudibili idraulicamente in sagoma di trasporto e rese operative in cantiere in pochi minuti dalla consegna. I circuiti idraulici delle macchine sono gestiti da pompe LOAD SENSING per una gestione ottimale dei consumi oltre che un dialogo in tempo reale tra le varie componenti il processo produttivo, in funzione del tipo e

delle quantità del materiale, al fine di ridurre al minimo i tempi di "vuoto produttivo". I prodotti REV si distinguono proprio in quegli utilizzi in cui viene richiesta alla macchina eccezionale robustezza e particolare efficacia nell'affrontare materiali duri, abrasivi e ricchi di terra vegetale. A riprova di ciò solo oggi, dopo più di dieci anni di continuo e logorante lavoro, si comincia a ritirare in permuta, macchine usate con quasi 25.000 ore di lavoro, per altro ancora in eccellenti condizioni. Obiettivo strategico in REV è sì aumentare il ritmo produttivo, ma senza negarsi mai la soddisfazione di vedere unanimamente riconosciuta ai propri prodotti una eccezionale e longeva qualità costruttiva. REV condivide questo obiettivo con i propri fornitori ed in particolare con John Deere. "Le prestazioni dei motori John Deere sono eccezionali," continua "abbiamo usato altre marche ma i John Deere sono i migliori. I motori lavorano continuamente sul campo. E non abbiamo mai avuto reclami." Questo è molto importante per REV, così come un servizio di assistenza post-vendita

capillare ed efficiente.

"Molte delle nostre macchine lavorano in cantieri, cave e nell'industria mineraria e si trovano lontane dalle principali città," spiega Vignali. "Abbiamo quindi bisogno di una rete di assistenza molto complessa, che John Deere è in grado di offrire."

Motorizzazioni :

- PowerTech 4045TF275 - 86 kW a 2500 rpm Tier2
- PowerTech 4045HF275 - 93 kW a 2400 rpm Tier2
- PowerTech 4045HF275 - 104 kW a 2400 rpm Tier2
- PowerTech 6068TF275 - 127 kW a 2500 rpm Tier2
- PowerTech 6068HF275 - 168 kW a 2400 rpm Tier2
- PowerTech 6068HF275 - 187 kW a 2400 rpm Tier2
- PowerTech 6081HF070 - 224 kW a 2200 rpm Tier2

Distributore :

RAMA MOTORI S.p.A., Reggio Emilia, Italy
Tel : +39 0522 930 711
Fax : +39 0522 930 730
e-mail : commerciale.jd@rama.it

Il nuovo stabilimento Rev già operativo da alcuni mesi.

