

RZECZOZNAWCA BARTŁOMIEJ KOSMA

Lista Min. Infrastruktury i Rozwoju RS 001535

ul. Mehoffera 140
03-081 Warszawa
tel. 666-355-601
e-mail: bartlomiejkosma@o2.pl



**OPINIA TECHNICZNA NR
2695/BK/10/2017**

KARTA INFORMACYJNA

Elektrodrążarka wgłębna
Accutex AMNC43, S/N: 1091075

Wykonał:

mgr inż. Bartłomiej Kosma

Certyfikowany Rzeczoznawca
Lista Min. Infrastruktury nr RS001535
tel. 666-355-601

Warszawa, dnia 19.10.2016 r.

01. ZAMAWIAJĄCY

SG Equipment Leasing Polska Sp. z o.o.
00-102 Warszawa, ul. Marszałkowska 111

02. UŻYTKOWNIK

Brak

03. PRZEDMIOT WYCENY

Elektrodrążarka węglębna wraz z wyposażeniem składająca się z:

- jednostki centralnej (korpusu) z 2015r. Accutex AMNC43, S/N: 1091075,
- generatora NP50 z 2015r., S/N: 1091075,
- chłodziarki dielektryka Kaukan KE-4 z 2015r., S/N: 57398,
- wanny dielektryka z 2015r.D48 S/N: brak.

04. CEL WYCENY

Celem wyceny jest oszacowanie indywidualnej wartości rynkowej elektrodrążarki węglębnej wraz z wyposażeniem wyprodukowanej przez firmę Joemars Machinery and Electric Industrial z Tajwanu.

05. PODSTAWA METODOLOGICZNA WYCENY

Aby spełnić cel i przeznaczenie wyceny określone potrzebą zleceniodawcy należy ustalić wartość rynkową urządzenia.

WARTOŚĆ RYNKOWA jest definiowana jako racjonalnie określona ilość pieniędzy, którą chętny kupujący będzie skłonny zaoferować chętnemu sprzedającemu w zamian za przedmiot transakcji przy założeniu równości stron, bez istnienia żadnego przymusu wpływającego na decyzję o zakupie i sprzedaży, przy pełnej znajomości przedmiotu i okoliczności transakcji, w określonym czasie. Zakłada się odpowiednio długi czas wyeksponowania przedmiotu sprzedaży na nieograniczonym, tzn. o wolnym dostępie, rynku.

Powyższa wartość uwzględnia m.in. rodzaj i zastosowanie przedmiotu wyceny, jego wytwórcę, konstrukcję, wyposażenie, stan techniczny, stopień zużycia i wiek środka technicznego, okres i sposób eksploatacji, a także warunki popytu i podaży określające atrakcyjność rynkową.

Podstawą wyceny w wyżej wymienionym celu są:

- szczegółowa identyfikacja przedmiotu wyceny,
- ustalenia dotyczące kompletności i sprawności elektrodrążarki węglębnej,
- ustalenia dotyczące eksploatacji (warunki, czas, konserwacja, naprawa) i możliwości dalszego użytkowania.

Wycenę wykonano w oparciu o oględziny przeprowadzone w dniu 07.09.2017r. na terenie magazynu zamkniętego TDP Park Przemysłowy Piaseczno przy ul. Okulickiego 7/9, 05-500 Piaseczno.

06. UWAGI DODATKOWE

- oględziny przeprowadzono na terenie hali magazynu zamkniętego przy oświetleniu sztucznym, bez użycia specjalistycznego sprzętu diagnostycznego;
- przedstawione do oględzin urządzenie nie było na bieżąco serwisowane (brak przeglądów serwisowych serwisu producenta);
- w czasie oględzin urządzenie było odpowiednio zabezpieczone do celów transportowych (obwinięte folią);
- urządzenie pracowało wcześniej przy produkcji form wtryskowych (informacja od przedstawiciela producenta, który sprzedał elektrodrążarkę);
- w czasie oględzin nie było możliwości podłączenia elektrodrążarki do sieci, z tego powodu nie zweryfikowano działania maszyny; założono pełną sprawność techniczną;
- wizualnie wszystkie urządzenia składowe elektrodrążarki nie posiadały uszkodzeń mechanicznych;
- podczas oględzin nie przedłożono żadnej dokumentacji technicznej; okazano płytę CD z instrukcją obsługi;
- maszyna została zakupiona na terytorium Polski w firmie Abplanalp Sp. z o.o. (Autoryzowany dystrybutor Accutex) oddział Warszawa

07. KWESTIONARIUSZ INFORMACYJNY ŚRODKA TECHNICZNEGO

INFORMACJE OGÓLNE

Elektrodrążarka wgłębna Accutex AMNC43 - specyfikacja urządzeń sporządzona na podstawie oględzin, informacji od przedstawiciela producenta oraz informacji otrzymanych od zleciodawcy.

1.	Nazwa środka technicznego	Elektrodrążarka wgłębna wraz z wyposażeniem
2.	Wytwórca	ACCUTEX TECHNOLOGIES CO., LTD
3.	Model, typ	AMNC43A
4.	Data produkcji	2015
5.	Nr seryjny jednostki centralnej	1091075
6.	Czas pracy [h]	342
7.	Przesuwy narzędzia [mm]	X:400; Y:300; Z:350
8.	Wymiary max. przedmiotu obrabianego [mm]	1080 x 560 x 340
9.	Max ciężar przedmiotu/elektrody [kg]	800/75
10.	Wymiary stołu [mm]	650 x 400
11.	Waga [kg]	1400

12.	Zasilanie prądem	z sieci 3 x 400 [V], 50[A], 4,5 [kVA]
13.	Monitor	monitor 15" LCD
14.	Oprogramowanie (wersja)	standardowe CNC NP50
15.	Wypożyczenie	<ul style="list-style-type: none"> • jednostka centralna (korpus) z 2015r. Accutex AMNC43, S/N: 1091075, • generator NP50 z 2015r., S/N: 1091075, • chłodziarka dielektryka Kaukan KE-4 z 2015r., S/N: 57398, • wanna dielektryka o pojemności 320 litrów z 2015r. D48, S/N: brak, • złącze RS do przesyłania programów, • 15" kolorowy monitor, • centralne smarowanie, • układ LWF zapobiegający zużyciu naroży elektrody, • układy wysokiego/niskiego napięcia, • obwody na tranzystorach MOSFET, • system gaśniczy, • czujnik ognia wyłączający obwody maszyny, • linały optyczne
16.	Opcje	<ul style="list-style-type: none"> • funkcja mm/cale, • funkcja soft keys, • tworzenie własnych cykli obróbczych, • symulacja programu, • programowanie dialogowe, • możliwość edycji programu i programowanie w czasie obróbki, • programowanie parametryczne, funkcje matematyczne, • rozdzielczość programowalna 0,001 mm, • możliwość stosowania podsystu i dodatkowego płukania, • tryby pracy maszyny: manual, MDI, single blok, praca automatyczna
17.	Przeznaczenie	<p>Elektrodrążarka wgłębna jest urządzeniem służącym do obróbki metalów, gdzie głównym czynnikiem powodującym ubytek materiału jest wyładowanie elektryczne pomiędzy narzędziem a materiałem obrabianym. Jest to jest jedna z niewielu obróbek, którą można obrabiać materiały super twarde (np. stale hartowane, żarowytrzymałe, węgliki spiekane a nawet ceramikę techniczną). Uzyskiwane dokładności są rzędu kilku mikrometrów przy bardzo dużej gładkości powierzchni, nawet dla bardzo skomplikowanych kształtów (wykrojniki, matryce, formy wtryskowe, tłoczniaki itp.).</p> <p>W obróbce elektroerozyjnej usuwanie materiału z części obrabianej następuje w wyniku erozji elektrycznej zachodzącej w czasie wyładowań elektrycznych pomiędzy elektrodami zanurzonymi w dielektryku. Jedną z elektrod jest materiał obrabiany (PO), a drugą - eroda, nazywana też elektrodą roboczą (ER). Obróbce elektroerozyjnej podlegają praktycznie wszystkie materiały przewodzące prąd elektryczny tj. wszystkie metale i ich stopy oraz duża grupa materiałów niemetalowych i kompozytowych z ceramicznymi włącznie.</p>

		<p>Najprościej rzecz ujmując by zjawisko mogło mieć miejsce spełnione muszą być następujące warunki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – elektroda i przedmiot obrabiany wykonane są z materiałów przewodzących prąd. – elektroda musi być oddzielona od materiału dielektrykiem (woda dejonizowana, nafta kosmetyczna, olej transformatorowy) czyli materiałem o bardzo niskiej przewodności. – napięcie wytworzone w szczelinie pomiędzy materiałem a elektrodą musi być na tyle wysokie by wywołać miejscowe przebicie dielektryka i wytworzyć w nim kanał przewodzący prąd. <p>Obecnie można wyróżnić dwie główne odmiany obróbki elektroerozyjnej. Pierwsza metoda dotyczy przedmiotowej maszyny: drążenie nazywane w skrócie EDM (Electrical Discharge Machining), gdzie elektroda odwzorowuje swój kształt w materiale (powiększony o wartość tzw. szczeliny elektroerozyjnej), wykonując ruch pionowy - w przypadkach prostych, lub ruch złożony (łącznie z obrotem elektrody) - w przypadku elektrodrążarek nowszej generacji. Druga metoda dotyczy innych maszyn: wycinanie drutem nazywane WEDM (Wire Electrical Discharge Machining), gdzie elektrodą jest drut przewijany pomiędzy górną a dolną głowicą.</p> <p>Jako materiał na elektrody w przypadku drążarek wgłębnych stosuje się najczęściej:</p> <ul style="list-style-type: none"> – miedź, która posiada bardzo dobrą przewodność cieplną i elektryczną – grafit, posiadający dobrą przewodność cieplną i bardzo dobrą elektryczną – miedziowolfram, charakteryzujący się dużo większą od miedzi odpornością na zużycie w procesach erozyjnych.
--	--	--

Uwagi o stanie technicznym

Oględziny urządzenia zostały przeprowadzone w dniu 07.09.2015r. na terenie magazynu zamkniętego TDP Park Przemysłowy Piaseczno przy ul. Okulickiego 7/9, 05-500 Piaseczno. Stan wizualny urządzenia można określić jako dobry (brak jakichkolwiek uszkodzeń mechanicznych typu zarysowania, obtarcia itp.). Stół z rowkami teowymi maszyny posiada liczne ślady korozji. Brak przy elektrodrążarce skrzynki z podstawowymi narzędziami do obsługi. Brak dielektryka.

Przedmiotowa maszyna nie została podłączona do zasilania – założono jej całkowitą sprawność techniczną.

ZASTRZEŻENIA OGRANICZAJĄCE

1. Powyższe oszacowanie określa wartość rynkową kompletnej elektrodrążarki węgłnej wraz z wyposażeniem Accutex AMNC43 ustaloną w podejściu kosztowym. Podana wartość jest wartością netto.
2. Wartość przedmiotu wyceny została ustalona na dzień sporządzenia wyceny.
3. Niniejsze opracowanie nie może być wykorzystane do żadnego innego celu niż określony w punkcie 04 i nie może być publikowane w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawców i bez uzgodnienia z nimi formy i treści takiej publikacji.
4. Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne) oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu wyceny, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
5. Wykonawca nie ponosi także odpowiedzialności za ewentualne wady wyceny powstałe z oparcia się na stanie przedmiotu wyceny wynikającym z przedstawionych mu przez użytkownika informacji, jeśli brak było podstaw do kwestionowania ich zgodności ze stanem rzeczywistym, lub też ustalenie stanu rzeczywistego przez wykonawcę było niemożliwe, lub znacznie utrudnione.
6. Niniejsze oszacowanie wartości nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotów wyceny i za taką nie może być uznawane.
7. Powyższa wycena wartości w szczególności nie może być traktowana jako gwarancja sprzedaży przedmiotu wyceny za oszacowaną wartość.
8. Nie badano tytułu użytkowania ani tytułu własności wycenianego obiektu oraz ewentualnego istnienia ograniczonych praw rzeczowych.

Załączniki:

1. Dokumentacja fotograficzna.

Opracował uprawniony rzeczoznawca
ds. wyceny maszyn i urządzeń
mgr inż. Bartłomiej Kosma

Załącznik nr 1. Dokumentacja fotograficzna



Zdj.01.



Zdj.02.



Zdj.03.



Zdj.04.



Zdj.05.



Zdj.06.



Zdj.07.



Zdj.08.



Zdj.09.



Zdj.10.



Zdj.11.



Zdj.12.



Zdj.13.



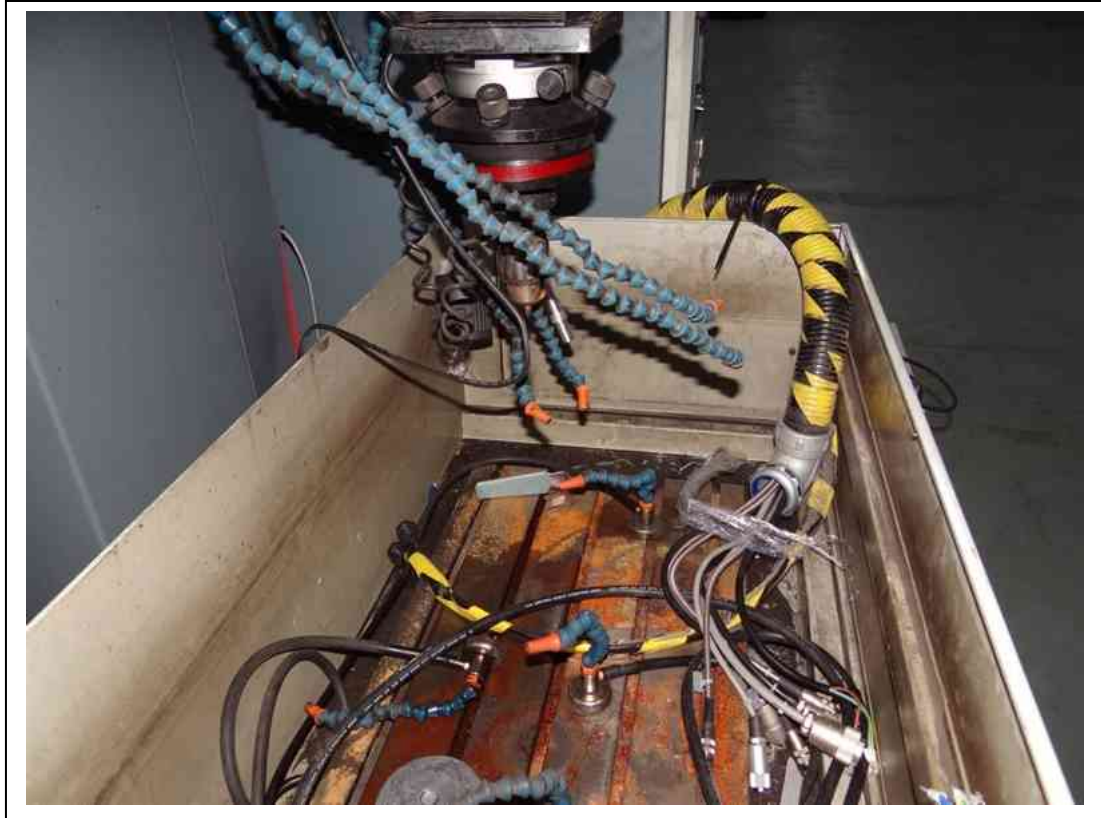
Zdj.14.



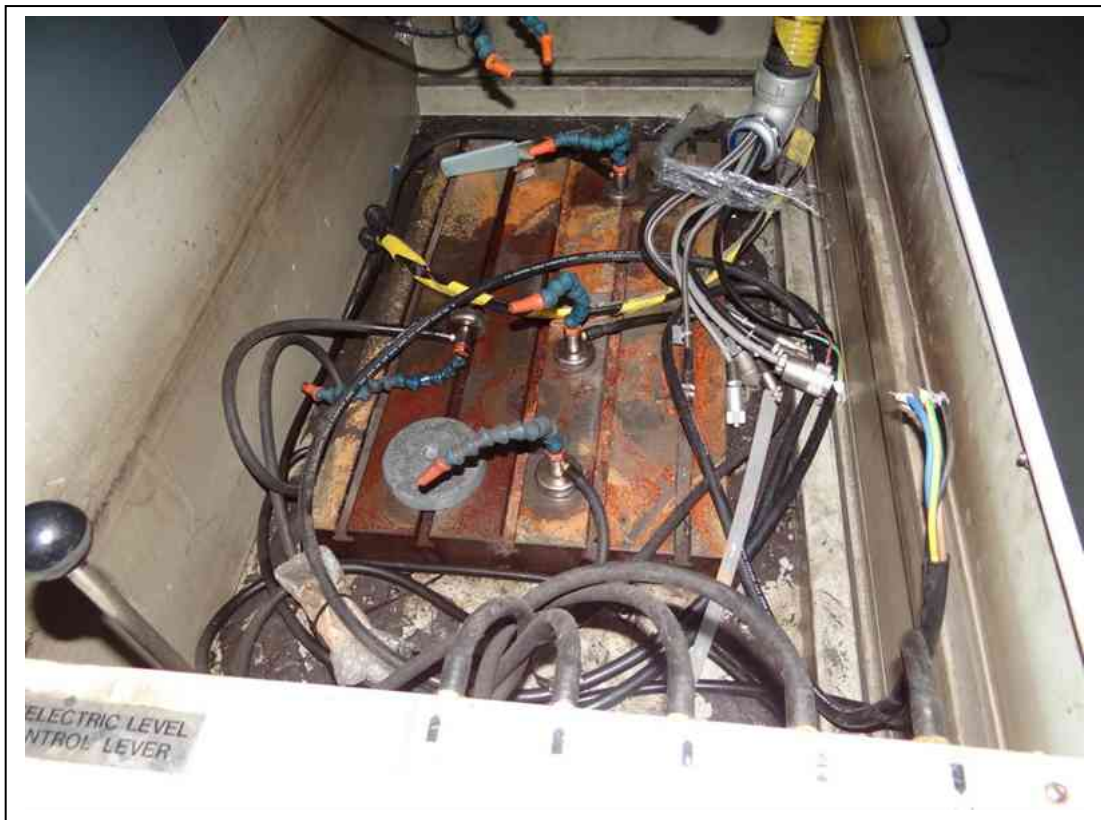
Zdj.15.



Zdj.16.



Zdj.17.



Zdj.18.



Zdj.19.



Zdj.20.



Zdj.21.



Zdj.22.



Zdj.23.



Zdj.24.



Zdj.25.



Zdj.26.



Zdj.27.



Zdj.28.



Zdj.29.



Zdj.30.



Zdj.31.



Zdj.32.



Zdj.33.



Zdj.34.



Zdj.35.



Zdj.36.



Zdj.37.



Zdj.38.



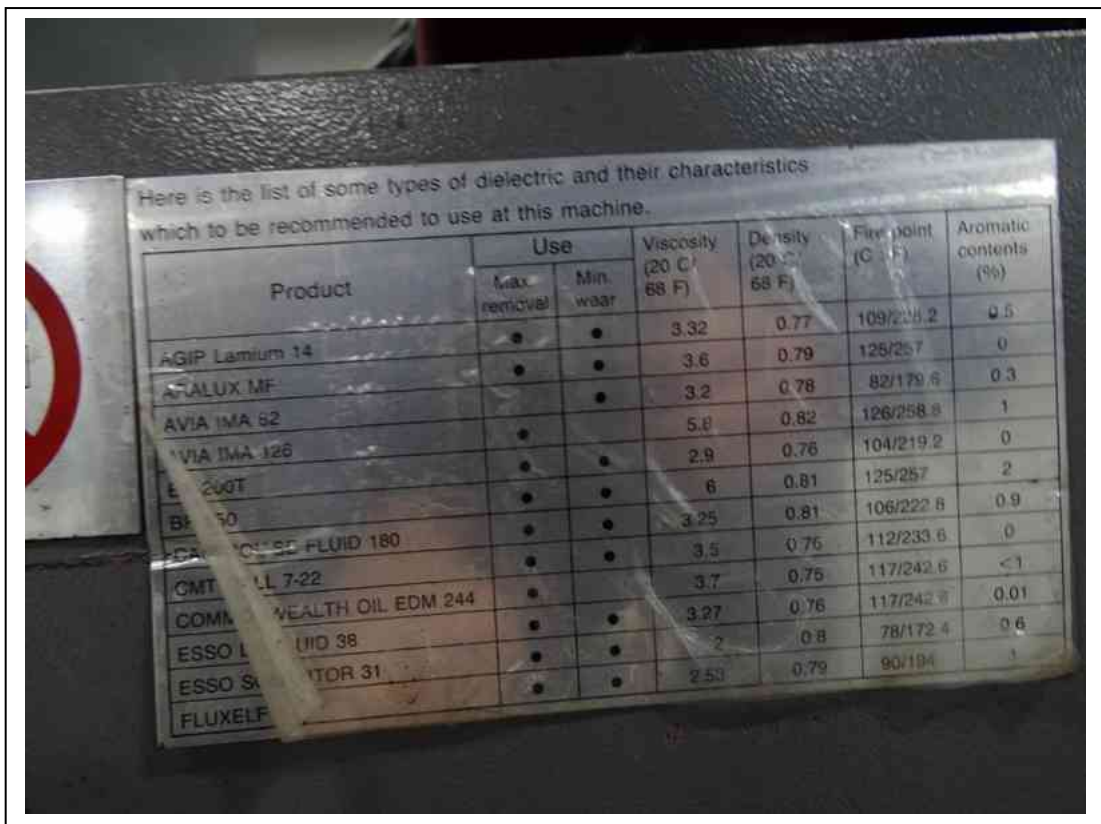
Zdj.39.



Zdj.40.



Zdj.41.



Zdj.42.



Zdj.43.



Zdj.44.



Zdj.45.



Zdj.46.



Zdj.47.



Zdj.48.