

RAPORT TECHNICZNY

Zamawiający raportu:	CAR ARENA Ul. Budowlanych 7, 62-081 Baranowo
Numer zlecenia:	109/28/10/2024/CarArena STANDARD
Wykonawca raportu:	Rafał Choromański
Przedmiot raportu:	Gilotyna ERMAKSAN HGS 3100X
Nr fabryczny:	348
Data sporządzenia raportu:	12-11-2024r
Wartość rynkowa:	- PLN netto



Cel i przeznaczenie raportu

W dniu 31-11-2024r. przeprowadzono oględziny w/w maszyny zgodnie ze zleceniem numer 109/28/10/2024/CarArena STANDARD. Zleceniodawca zlecił przygotowanie wyceny urządzenia celem jego sprzedaży.

Przedmiot raportu.

Przedmiotem wyceny jest gilotyna ERMAKSAN HGS 3100X.

Dane identyfikacyjne i dane techniczne maszyny

Nazwa:	Gilotyna
Producent:	ERMAKSAN
Typ/model:	HGS 3100X - 6
Numer fabryczny:	348
Rok produkcji:	2000
Długość cięcia:	3100mm
Wydajność cięcia:	6mm (42kg/mm ²)
Kąt cięcia:	1,2°
Maksymalne ciśnienie:	230bar
Liczba uderzeń na minutę:	13
Liczba przytrzymań:	16
Wysokość stołu:	800mm
Skok tylnego ogranicznika:	800mm
Główny silnik:	11kW
Silniki dodatkowe:	0.22kW / 0.75kW
IP:	54
Wymiany maszyny:	Długość: 3895mm Szerokość: 2410mm Wysokość: 1550m
Waga:	5500kg
Objętość oleju:	150l

Informacje dotyczące stanu technicznego i dokumentacji

Maszyna zmagazynowana na hali, zabezpieczona przez działaniem czynników atmosferycznych.

Gilotyna wyłączona z eksploatacji. Podczas oględzin brak możliwości uruchomienia maszyny.

Wg informacji przekazanych przez osobę udostępniającą maszyną zatapiana cięciem plazmą. Uwagi do cięcia:

- przy cięciu blach grubości 5-6mm gilotyna skoksuje cięcie.

Brak informacji na temat czasu pracy maszyny.

Na elementach zewnętrznych widoczne liczne zabrudzenia, zarysowania, wgniecenia.

Okazano instrukcje obsługi urządzenia.

Do dalszej eksploatacji wymagane jest przeprowadzenie weryfikacji serwisowej urządzenia przez wykwalifikowany serwis.

Szczegółowy stan maszyny zobrazowany w dokumentacji zdjęciowej.

Podsumowanie

Stan wizualny oraz techniczny urządzenia ocenia się jako przeciętny.

Wnioski

W wyniku przeprowadzonych oględzin oraz zgodnie z notowaniami rynkowymi podobnych maszyn jak również wiedzą własną rzeczoznawcy wartość rynkowa omawianej maszyny została ustalona na kwotę:

- zł netto

Zastrzeżenia ograniczające

Sporządzający niniejszy raport/opinię zastrzega, że:

- Niniejszy raport służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywany do żadnego innego celu, niż wymieniony powyżej. W szczególności raport nie może stanowić podstawy do oceny cech i stanu wycenianego obiektu przy jego zakupie.
- Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne) oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu raportu, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
- Powyższy raport nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawany, w szczególności nie może być traktowany jako gwarancja sprzedaży przedmiotu raportu za oszacowaną wartość.
- Niniejszy raport nie może być publikowany w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawców i bez uzgodnienia z nimi formy i treści takiej publikacji.
- Wycenę przeprowadzono w oparciu o badanie organoleptyczne wycenianego obiektu. Nie prowadzono badań diagnostycznych oraz weryfikacji warsztatowej przedmiotu wyceny.
- Niniejszy raport został sporządzony na podstawie oględzin przedmiotu w warunkach występujących w miejscu jego udostępnienia.
- Nie badano poprawności i/lub budowy numerów identyfikacyjnych/seryjnych obiektu oraz nie weryfikowano prawdziwości danych obiektu.

Załączniki

Dokumentacja zdjęciowa poniżej.

























INSTRUKCJA BHP PRZY OBSŁUDZE NOŻYC MECHANICZNYCH DO BLACHY

UWAGI OGÓLNE

Do obsługi nożyc mechanicznych do blachy może być dopuszczony pracownik, który:

- został poddany szkoleniu w dziedzinie BHP (odbył instruktaż ogólny i instruktaż stanowiskowy),
- posiada zaświadczenie lekarskie stwierdzające brak przeciwwskazań do wykonywania pracy,
- został wyposażony w odzież i obuwie robocze oraz (jeżeli jest taka potrzeba) w sprzęt ochronny osobistych oraz rekawice.

Nożyce służą do cięcia blach i płaskowników. Ze względu na sposób cięcia rozróżniamy nożyce płytynowe (cięcie wzdłuż linii prostych) i nożyce kółkowe (cięcie wzdłuż linii krzywych).

PODSTAWOWE CZYNNOŚCI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

1. Wysłuchać instruktażu i wskazówek udzielonych przez przełożonego.
2. Zaplanować przebieg pracy a także rodzaj potrzebnych narzędzi i innych pomocy warsztatowych.
3. Sprawdzić stan techniczny nożyc, między innymi:
 - czy na wszystkie elementy winujące zostały założone osłony,
 - czy od strony stanowiska pracy została założona osłona noży i mechanizmu dociskowego. Osłona ta powinna zostać wyregulowana w taki sposób (w zależności od grubości ciętego elementu) aby uniemożliwić wsunięcie palców lub rąk do przestrzeni niebezpiecznej (pod mechanizm dociskowy lub pomiędzy noże),
 - sprawdzić stan techniczny noży,
 - usunąć z maszyny wszystkie zbędne narzędzia i inne przedmioty,
 - w przypadku cięcia większej ilości blach o jednakowych wymiarach ustawić zderzak urządzenia nastawczego na żądany wymiar,
 - sprawdzić stan docięcia strub i nakrętek,
 - uruchomić nożyce na biegu jałowym i sprawdzić mechanizm docisku blach.
4. Wszystkie zauważone uszkodzenia maszyny należy zgłosić swojemu przełożonemu, a po stwierdzeniu, że zostały usunięte, można przystąpić do korzystania z nożyc mechanicznych do cięcia blachy.

PODSTAWOWE CZYNNOŚCI PRACOWNIKA POCZĄS PRACY

1. Powierzoną pracę wykonywać dokładnie, zgodnie z zaleconymi zasadami technologicznymi i przepisami bezpiecznej pracy, a także z zaleceniami bezpośredniego przełożonego. Wszystkie czynności powinny być wykonywane tak, by nie stwarzały zagrożenia zarówno dla pracownika, jak i dla współpracowników czy też osób postronnych.
2. Uruchomienie maszyny musi być wykonywane ostrzeżeniem pod ciągłą kontrolą. W razie stwierdzenia jakiegokolwiek nieprawidłowości w działaniu urządzenia należy wyłączyć i powiadomić przełożonego o powstałej sytuacji.
3. Pracownik powinien kontrolować całą swoją uwagę na czynnościach wykonywanych.
4. W przypadku zaniku dostawy prądu nożyce należy natychmiast zatrzymać (wyłączyć za pomocą wyłącznika).
5. Jeżeli nie jest możliwe zatrzymanie urządzenia w nagłych wypadkach za pomocą odpowiedniego przycisku stanowiącego wyłącznika awaryjnego, należy natychmiast

6. Obsługujący urządzenie zobowiązany jest do załączenia, by podczas ruchu urządzenia nie stał w bezpośredniej jego skrajności z pracownikami i osobami postronnymi.
7. Pracownik na bieżąco powinien utrzymywać porządek na stanowisku pracy, odkładać pochyły materiał na wyznaczone miejsce i usuwać do pojemników zbyt krótkie kawałki blachy, które nie nadają się do przecięcia.

CZYNNOŚCI WZBRONIONE

Pracownikowi obsługującemu nożyce do blachy zabrania się:

1. Zdejmowania osłon i wykonywania operacji cięcia bez ich założenia.
2. Cięcia blachy bez użycia rekawic.
3. Dokonywania samodzielnych napraw nożyc (jeżeli pracownik nie został upoważniony do wykonywania samodzielnych napraw).
4. Cięcia blach o grubości większej niż jest to określone dla danego typu nożyc.
5. Cięcia kształtowników (innych niż płaskowniki).
6. Szwarcowania i konserwacji nożyc w czasie pracy urządzenia (bez wyłączenia napędu).
7. Dokonywania pomiarów blachy w trakcie operacji cięcia.
8. Cięcia wąskich lub krótkich kawałków blachy, które nie są w sposób pewny mocowane przez mechanizm dociskowy.
9. Rozstawiania wieszaków nożyc bez nadzoru.
10. Dopuszczania do obsługi nożyc pracowników nieprzeszkolonych, którzy nie zostali dopuszczeni do tej pracy przez bezpośredniego przełożonego.
11. Stawiania obciążenia stanowiskowego zasilanego napięciem wyższym niż 24V.
12. Stawiania innych niebezpiecznych meków pracy.

CZYNNOŚCI PRACOWNIKA PO ZAKOŃCZENIU PRACY

Pracownik powinien:

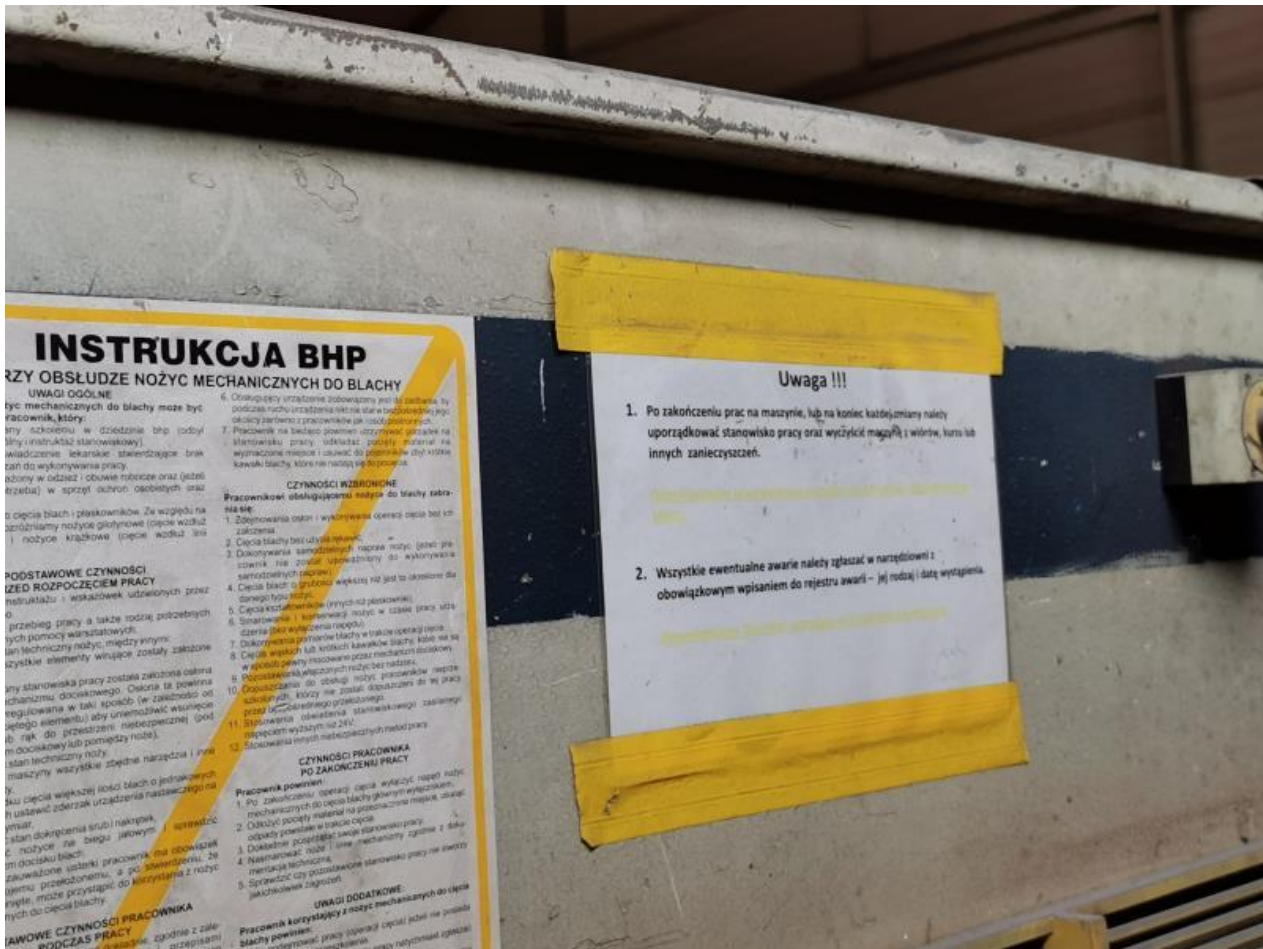
1. Po zakończeniu operacji cięcia wyłączyć napęd nożyc mechanicznych do cięcia blachy głównym wyłącznikiem.
2. Odkładać pochyły materiał na przeznaczona miejsce, usuwać odpady powstałe w trakcie cięcia.
3. Dokładnie poprzębić swoje stanowisko pracy.
4. Nalegiwać noże i inne mechanizmy zgodnie z dokumentacją techniczną.
5. Sprawdzić czy pozostawione stanowisko pracy nie stwarza żadnych zagrożeń.

UWAGI DODATKOWE

Pracownik korzystający z nożyc mechanicznych do cięcia blachy powinien:

1. Nie podejmować pracy (operacji cięcia) jeżeli nie posiada odpowiedniego przeszkolenia.
2. Każdy zaistniały wypadek przy pracy natychmiast zgłaszać swojemu bezpośredniemu przełożonemu.
3. W razie zaistnienia wypadku przy pracy udzielić pomocy poszkodowanemu osobom, powiadomić miejsce wypadku w najbliższym czasie, w jakim on nastąpił, że do czasu przybycia zespołu powypadkowego.
4. Pamiętaj, że w razie wypadku od do bezpiecznego wykonania operacji cięcia, może przejść się do swojego bezpośredniego przełożonego o wskazówki i dodatkowe instrukcje.

TELEFON ALARMOWY 112
PODSTOWE RATUNKOWE 999
STRAŻ POŻARNA 998



 MAKINA İMALAT SANAYİİ		
TYPE	H.G.S. 3100 6	
MODEL	2000	
SERIAL NO.	348	
CAPACITY	6	MM
CUTTING min.	13	
WEIGHT	5500	Kg
MOTOR POWER	71	Kw
ELECTRIC	380	V
IP	54	
OIL TANK	150	LT
WIDTH	2410	MM
LENGHT	3895	MM
HEIGHT	1550	MM
Yeni Yalova Yolu 15. Km. Ovaakca BURSA TÜRKİYE Tel : (0-224) 267 05 31 (4 Hat) Fax : (0-224) 267 05 39.		

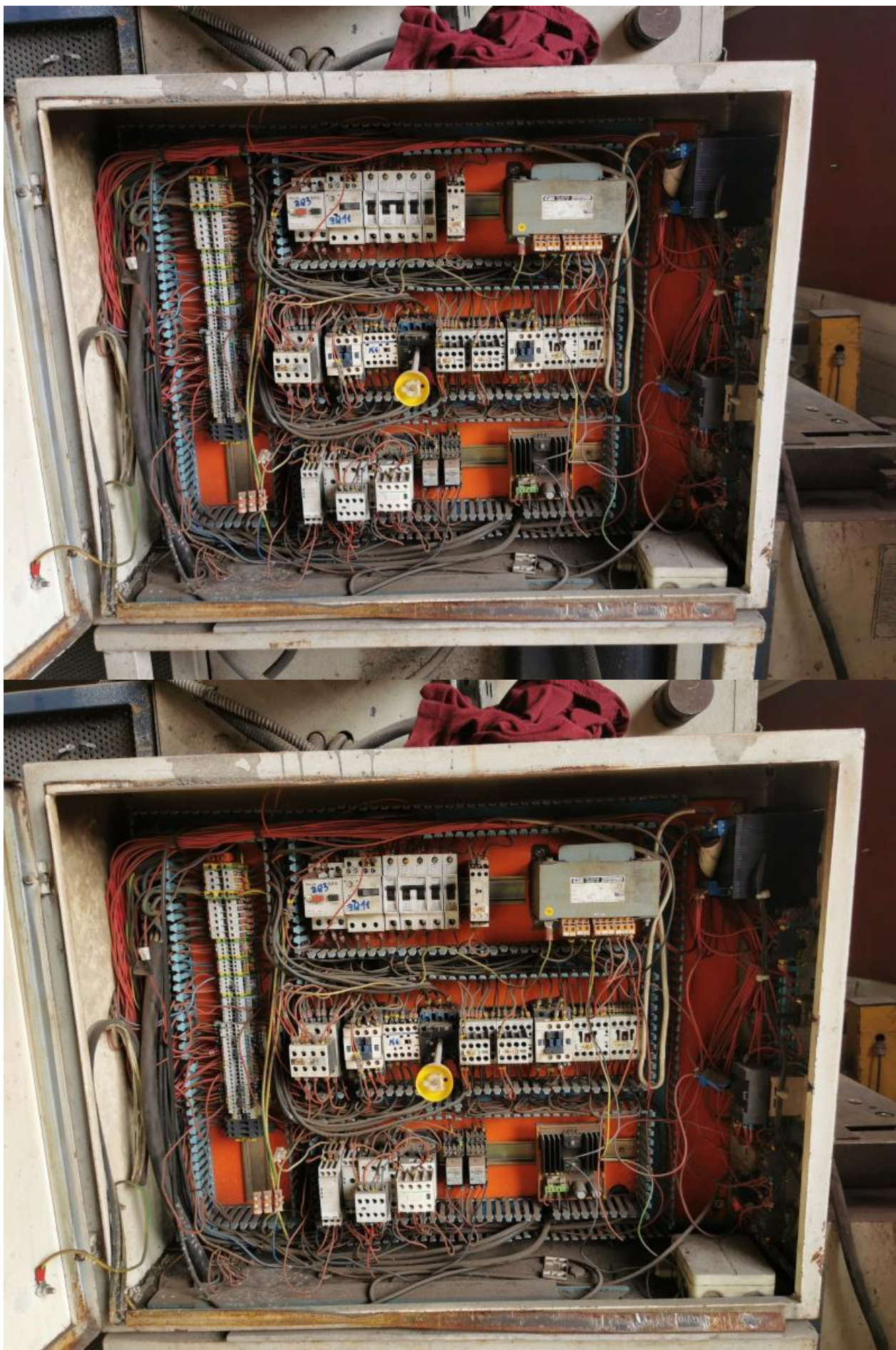
 MAKINA İMALAT SANAYİİ		
TYPE	HGS 3100 6	
MODEL	1000	
SERIAL NO.	348	
CAPACITY	6	MM
CUTTING/min.	13	
WEIGHT	5500	Kg
MOTOR POWER	11	KW
ELECTRIC	380	V
IP	54	
OIL TANK	150	LT
WIDTH	2410	MM
LENGHT	3895	MM
HEIGHT	1550	MM
Yeni Yalova Yolu 15. Km. Ovaakca BURSA TÜRKİYE Tel: (0-224) 267 05 31 (4 Hat) Fax: (0-224) 267 05 39.		

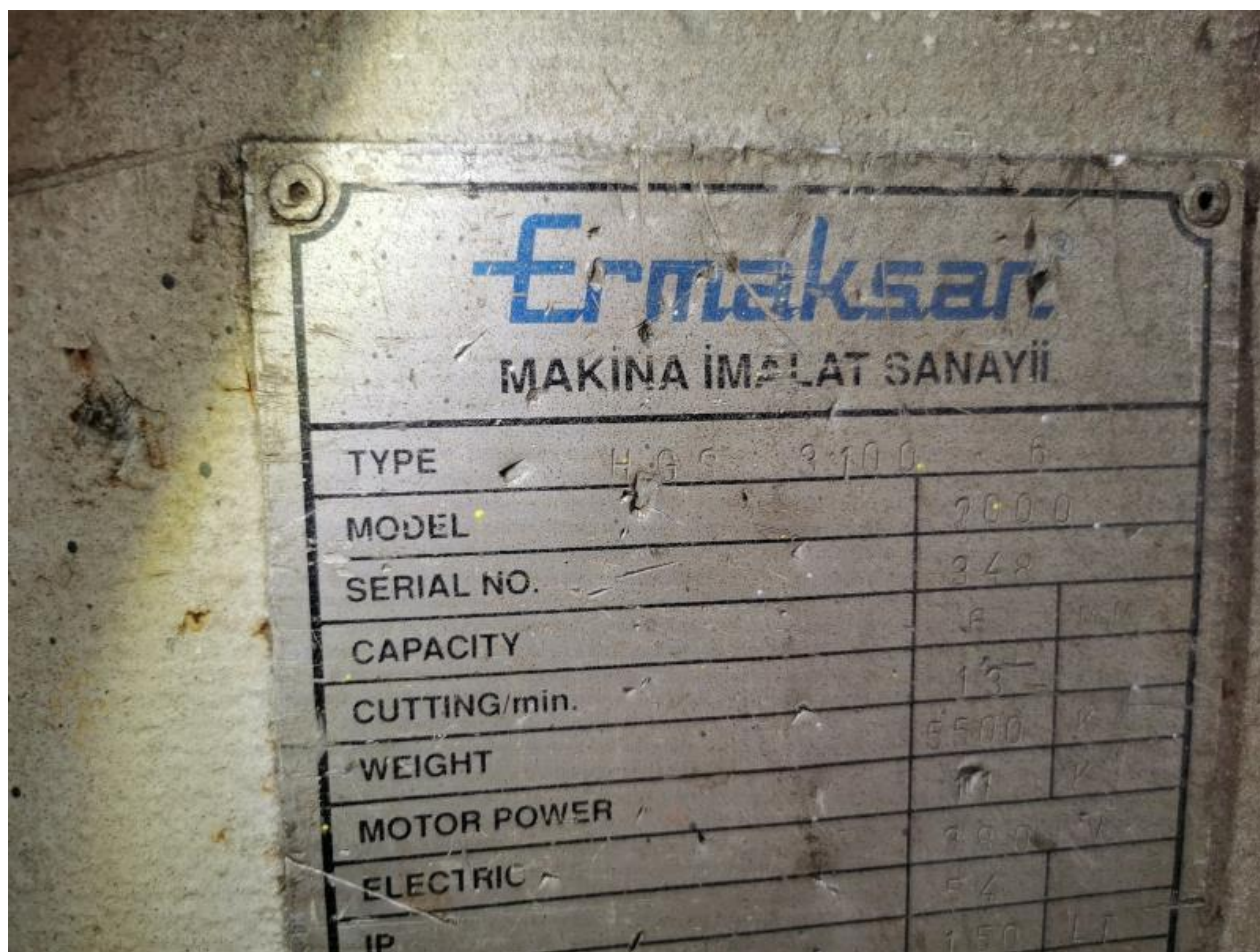


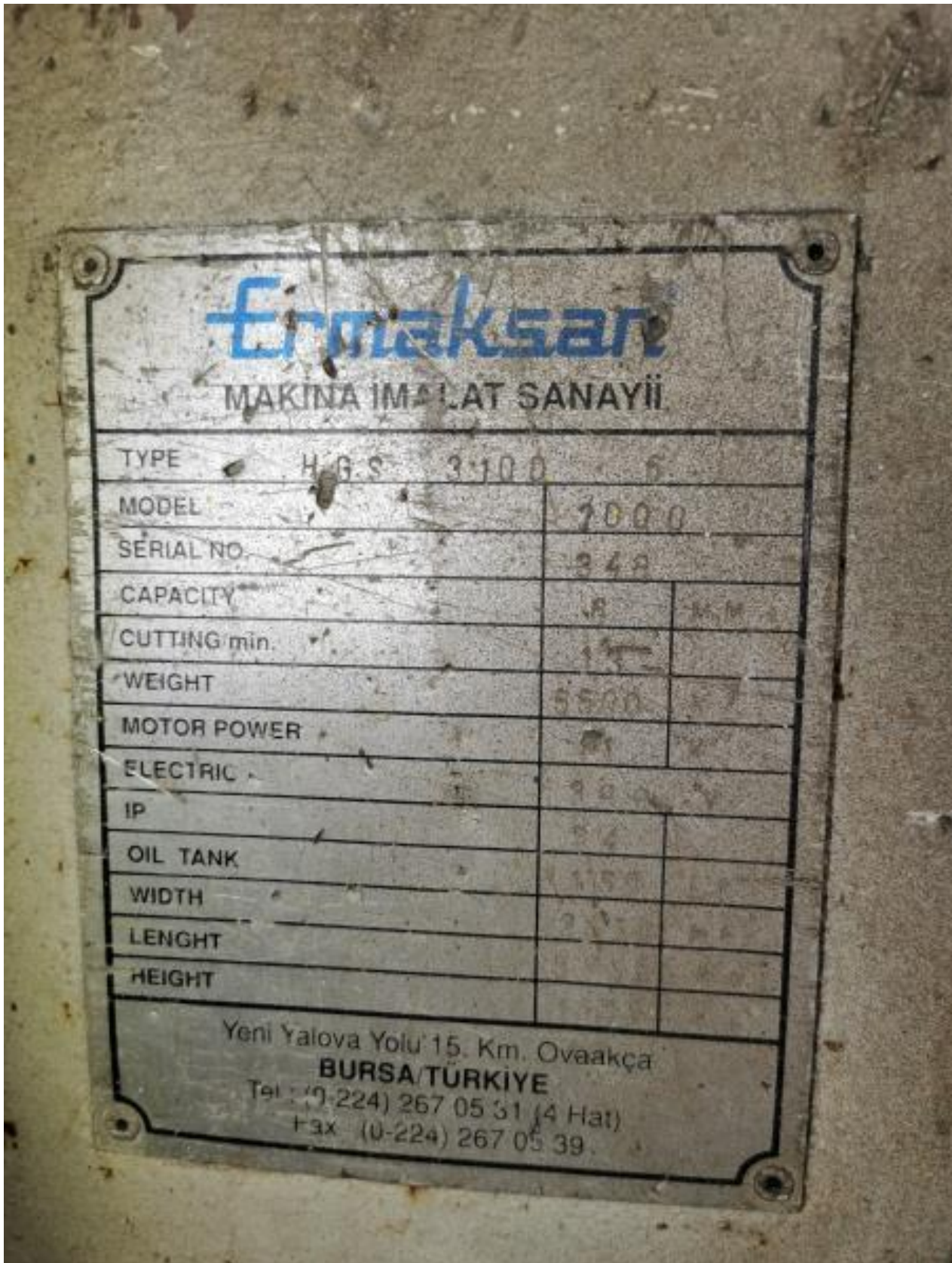










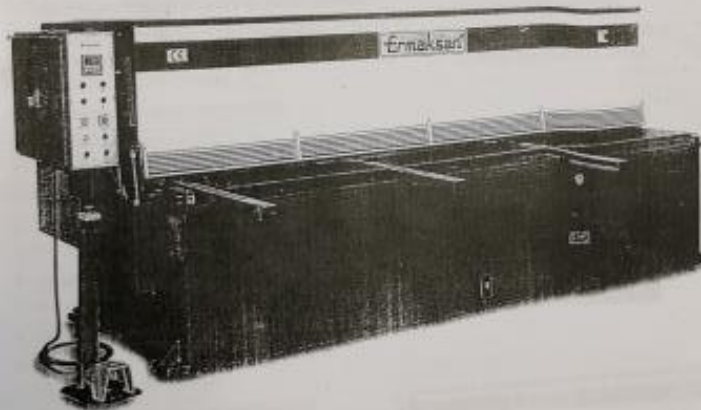


SKR KŁOCZEW *Wpisanie 7*

Hidrolik Devirmeli Makas
Hydraulic Swing Beam Shear
Hydraulische Schwing-Schnitt-Schere
Cisaille Pivotante

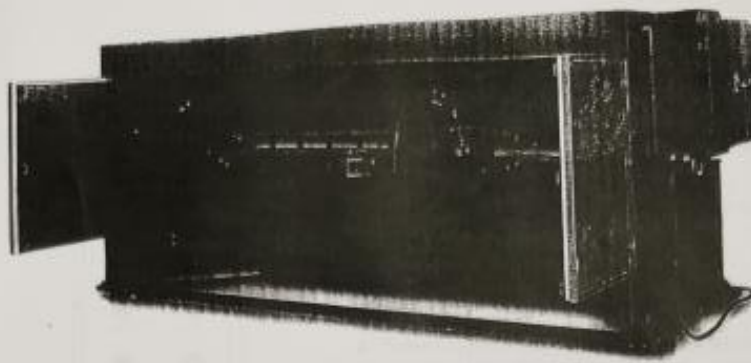
HGS

3400X



Ermaksan

11 kW



HGS CISAILLE PIVOTANTE

INFORMATIONS GENERALES



- Matière première et main d'œuvre de haute qualité
- Corps soudé en construction d'acier avec haut moment de torsion et haute rigidité
- Machoires tranchante supérieure qui fonctionne par le système d'articulation aux coussins de roulement
- Système d'ajustement de sentille avec réglage facile et précis
- Caractéristique de réglage très précis du couteau supérieur
- Système hydraulique moderne et silencieux étant en conformité avec les normes de sécurité (Bosch, Parker, Rexroth, Horbiger)
- Système de sécurité de pression hydraulique
- Matériaux anti-éclats chromés et acier
- Pompe hydraulique avec réglage silencieux et résistance contre la haute pression
- Estampes hydrauliques avec surface polyamide qui évite le glissement de la tôle pendant la coupe
- Installation électrique sûre étant en conformité avec les standards (Telemecanique Siemens)
- Boutons d'arrêt d'urgence
- Coupe en série en pièces courtes par le système de réglage de stroke électrique
- Support arrière avec moteur de contrôle digital
- Compteur digital
- Tôle de glissement démontable
- Equerre latérale avec canal T et bras de support
- Table équipée de billes de transport
- Couteaux avec résistance contre usure des entrées de coupe pour couteau supérieur = 2 couteau inférieur = 4
- Eclairage de la ligne de coupe
- Protections latérales et arrières
- Barrières de sécurité avec photocell de lumière sur les protections arrières

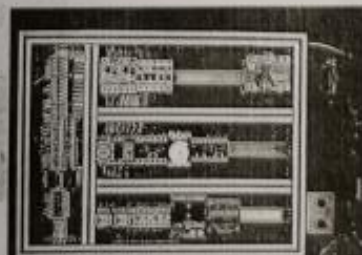
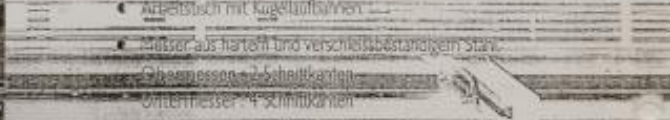


HGS HYDRAULISCHE SCHIWING-SCHNITT-SCHERE

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG



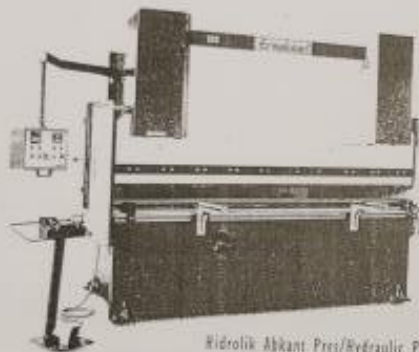
- Robuster geschweisster Stahlrahmen aus hochwertigem Rohmaterial und guter Verarbeitung sorgt für maximale Steifheit der Maschine
- Oberbalken mit selbstnachstellenden Rollenlagern
- Leichter und genau einstellbarer Schnittspalt
- Feineinstellung des Obermessers
- Modern und geräuscharmes Hydrauliksystem nach Sicherheitsvorschriften (Bosch, Parker, Rexroth, Herbig)
- Hydraulik Druck Sicherheitssystem
- Geschliffene und verchromte Zylinderkolben
- Geräuscharmes und Hochdruck aushaltende Pumpe
- Polyamid-Niederhalterfusse um während des Schneidens das Verrutschen der Bleche zu vermeiden
- Zuverlässige Elektrik nach Standard-Normen (Telemecanique, Siemens)
- Not-Aus Schalter
- Elektrische Einstellung der Hubzahl für kürzere Schnittlängen
- Motorisch verstellbarer Hinteranschlag mit Digitalanzeige
- Digitalanzeiger
- Blech-Rutschvorrichtung
- Winkelausschlag und vordere Auflegearme mit T-Nuten
- Arbeitstisch mit Kugellaufsystem
- Messer aus hartem und verschleißbeständigem Stahl
- Obermesser 2 Schnittkanten
- Untermesser 4 Schnittkanten
- Schnittlinien-Beleuchtung
- Seitliche und hintere Sicherheitsabdeckungen
- Lichtschränke für hinteren Bereich





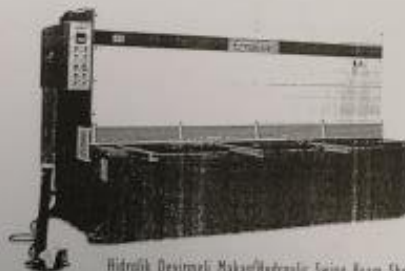
Hidrolik Devirmeli Makas/Hydraulic Swing Beam Shear/Hydraulische Schwing-Schnitt-Schere/Cusale Pivots

HC



Hidrolik Abkant-Press/Hydraulic Press-Brahe/Hydraulische Abkantpresse/Presse-Plie

A

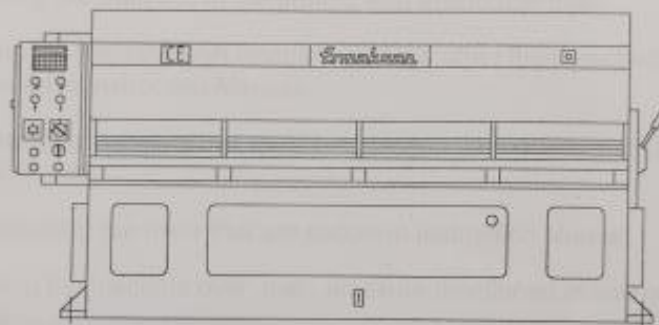


Hidrolik Devirmeli Makas/Hydraulic Swing Beam Shear/Hydraulische Schwing-Schnitt-Schere/Cusale Pivots

HC

Ermaksan

ERMAKSAN MAKİNE SANAYİ ve TİCARET LTD. ŞTİ.
Yeni Yalova Yolu 15. Km. Orhangazi Bursa/TÜRKİYE
Telefon : + 90 - 224 - 267 05 31 (3 hatlınes)
Twinlux : + 90 - 224 - 267 05 30
Web site: www.ermaksan.com.tr



HGS 3100-6
HYDRAULIC SWING BEAM SHEAR
MANUAL INSTRUCTION

GUARANTEE CONDITIONS

- 1- All the parts of the machine are under guarantee regarding to workmanship and material defaults. (Exclusion of electricity materials).
- 2- Guarantee period is 1 year after delivery time.
- 3- If any part changed during guarantee period, that part has also 1 year guarantee form changing time.

EXCEPTIONS

- 1- Operating the machine before making the installation adjustments.
- 2- Not fixing the machine to the ground with anchorage bolts.
- 3- Feeding the machine with electricity voltage other than electricity voltage mentioned in Instruction Manual.
- 4- Not changing the parts that must be changed periodically such as oil and air filter.
- 5- Not lubricating the parts that are shown in Instruction Manual.
- 6- Operating the machine over max. pressure mentioned in Instruction Manual
- 7- Damages occurred from wrong cutting.
- 8- Damages occurred from compulsions.

INDEX	SECTION NO / PAGE NO
1 - TECHNICAL DATAS	1/1
1.1 - Technical Features	1/1
- Electricity information table	1/2
1.2 - Standard equipment	1/3
1.3 - Abrasion parts	1/3
1.4 - Special parts	1/3
2 UNLOADING AND TRANSPORTING THE MACHINE	2/1
3 ASSEMBLY	3/1
3.1 Locating the machine	3/1
3.2 Electricity connection	3/1
3.3 First operating	3/1
4 OPERATION	4/1
4.1 Forbidden operation	4/1
4.2 Incorrect operation	4/2
4.3 - Command parts	4/3
4.4 - Operation	4/4
4.4.1 - Positions	4/4
4.4.2 - Blade gap adjustment	4/4
4.4.3 - Cutting length adjustment	4/4
- Spare part list of eccentric system	4/8
4.4.4 - Back gauge adjustment	4/9
4.4.5 - Sharpening the blades	4/9
4.4.6 - Take off the blades and changing of them	4/9
4.4.6.1 - Changing of top blade and precise adjustment	4/9
4.4.6.2 - Changing of bottom blade	4/10
5 - MAINTENANCE	5/1
5.1 - General maintenance	5/1
5.2 - Hydraulic system	5/1
5.3 - Oil changing	5/1
5.4 - Equivalence hydraulic oil	5/1
5.5 - Greasing	5/2
6 - ELIMINATING THE DEFECTS	6/1
Hydraulic circuit schema	
Main motor pump connection	
Hydraulic cylinder	
Top beam returning system	
Rear guards and switch system	
Pressure cylinder	
Back gauge	
Electricity project	
Electricity material list	
Manual instruction for digital display	

TECHNICAL DATAS

1.1- Technical features

Model	HGS 3100 - 6
Serial number	348
Production year	2000
Cutting length	3100 mm.
Cutting capacity	6 mm (42 kg/mm ²)
Cutting angle	1.2°
Max. pressure	230 bar
Number of hold downs	16
Stroke per minute	13
Table height	800 mm.
Back gauge stroke	800 mm.
Main motor	11 kw
Back gauge motor	0.22 kW. / 0.75 kW
IP	54
maximum noise	70 DB
Plant temperature	0 - 50 C°
Machine length	3895 mm.
Machine width	2410 mm.
Machine height	1550 mm.
Weight	5500 kg.
Oil volume	150 lt.

Ermaksan

MODEL : HGS 3100-6
DATE : 10.07.2000

SECTION : 1
PAGE : 1/1

Type	HGS 3100-6
Serial number	348
Current type	3 AC
Frequency	50 Hz.
Operation tension	380 V.
Command Tension	24 V.
Nominal current	28 A
Main fuse current	40 A
Energy entrance cable	4x6 mm ²
Min. resistance isolation	1MΩ
Test tension	415 V.

ermaksan

MODEL : HGS 3100-6
DATE : 10.07.2000

SECTION : 1
PAGE : 1/2

