

RAPORT TECHNICZNY

Zamawiający raport:	CAR ARENA Ul. Budowlanych 7, 62-081 Baranowo
Numer zlecenia:	110/28/10/2024/CarArena STANDARD
Wykonawca raportu:	Rafał Choromański
Przedmiot raportu:	Wiertarka promieniowa 2A554
Nr fabryczny:	Brak danych
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 110/28/10/2024/CarArena STANDARD. Zleceniodawca zlecił przygotowanie wyceny urządzenia celem jego sprzedaży.

Przedmiot raportu.

Przedmiotem wyceny jest wiertarka promieniowa 2A554

Dane identyfikacyjne i dane techniczne maszyny

Nazwa:	Wiertarka promieniowa
Producent:	-
Typ/model:	2A554
Numer fabryczny:	Brak danych
Rok produkcji:	1988
Licznik czasu MOD LGS:	1615
Odległość między osią wrzecioną i płaszczem (wysięg):	- maksymalna, nie mniej: 1600mm - minimalna, nie ponad: 375mm
Liczba stopni prędkości obrotowych:	24
Największa masa narzędzia zakładanego we wiertarce:	15kg
Średnica tulei wrzecioną:	90mm
Przesuw wrzecioną:	- największy: 400mm - na jeden obrót limbusu: 120mm - na jedną działkę elementarną limbusu: 1mm
Silnik główny:	5.5kW

Informacje dotyczące stanu technicznego i dokumentacji

Maszyna zmagazynowana na hali, zabezpieczona przez działaniem czynników atmosferycznych.

Wiertarka wyłączona z eksploatacji z powodu zastąpienia nowszą maszyną.

Sprzedaż obejmuje samą wiertarkę z korpusem dolnym żeliwnym - nie obejmuje stalowego stołu roboczego.

Nie wykonano próby uruchomienia z powodu uszkodzenia wspornika tulei zaworu podawania oleju zaznaczono na fotografiach.

Wg informacji przekazanych przez osobę udostępniającą wiertarka sprawna.

Na elementach zewnętrznych widoczne liczne zabrudzenia, zarysowania. A ponadto stwierdzono:

- uszkodzony wspornik tulei zaworu podawania oleju

Okazano instrukcje obsługi urządzenia.

Do dalszej eksploatacji wymagane jest przeprowadzenie weryfikacji serwisowej urządzenia przez wykwalifikowany serwis oraz naprawa uszkodzonych elementów:

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

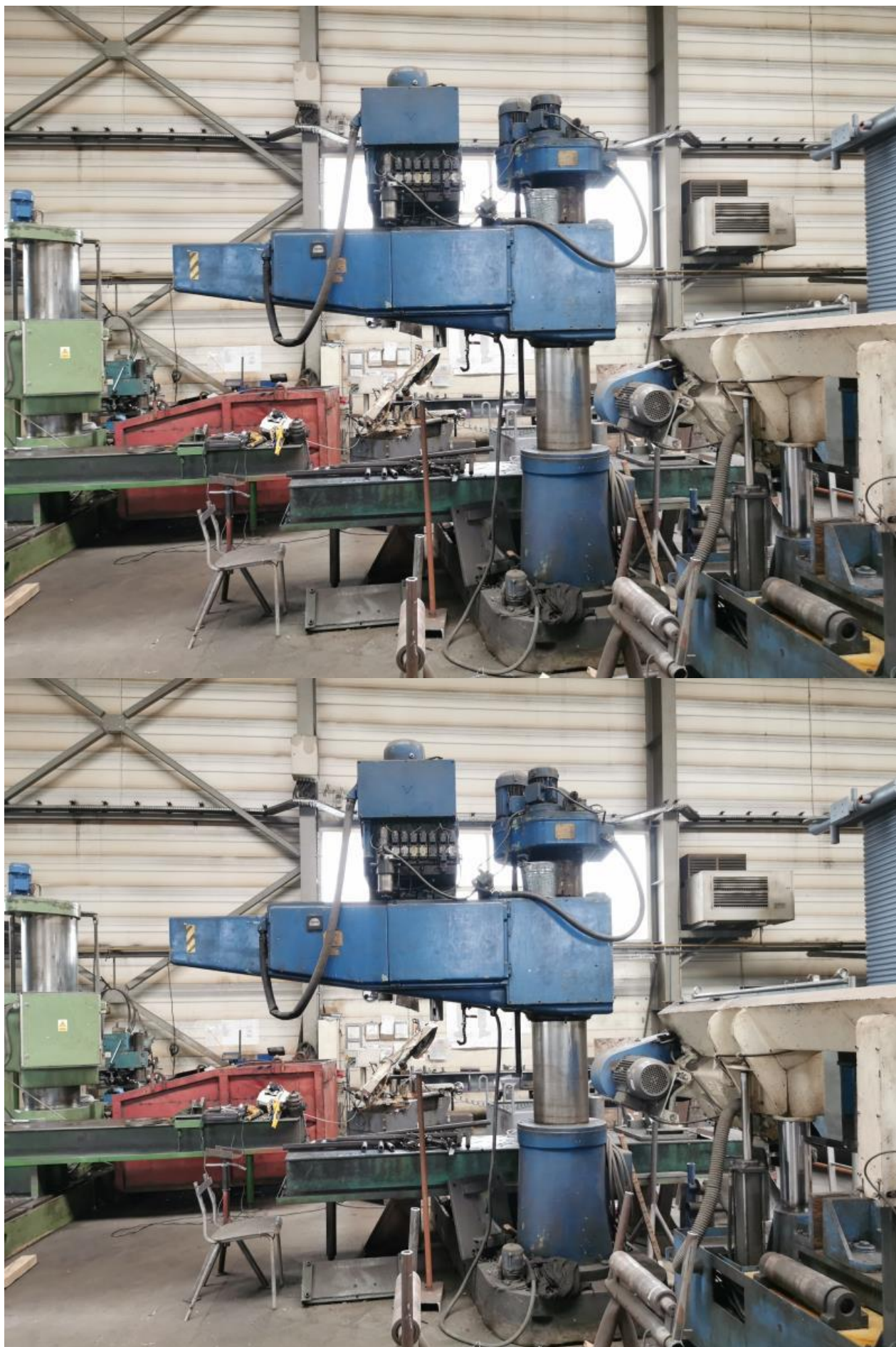
Zastrzeżenia ograniczające

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.













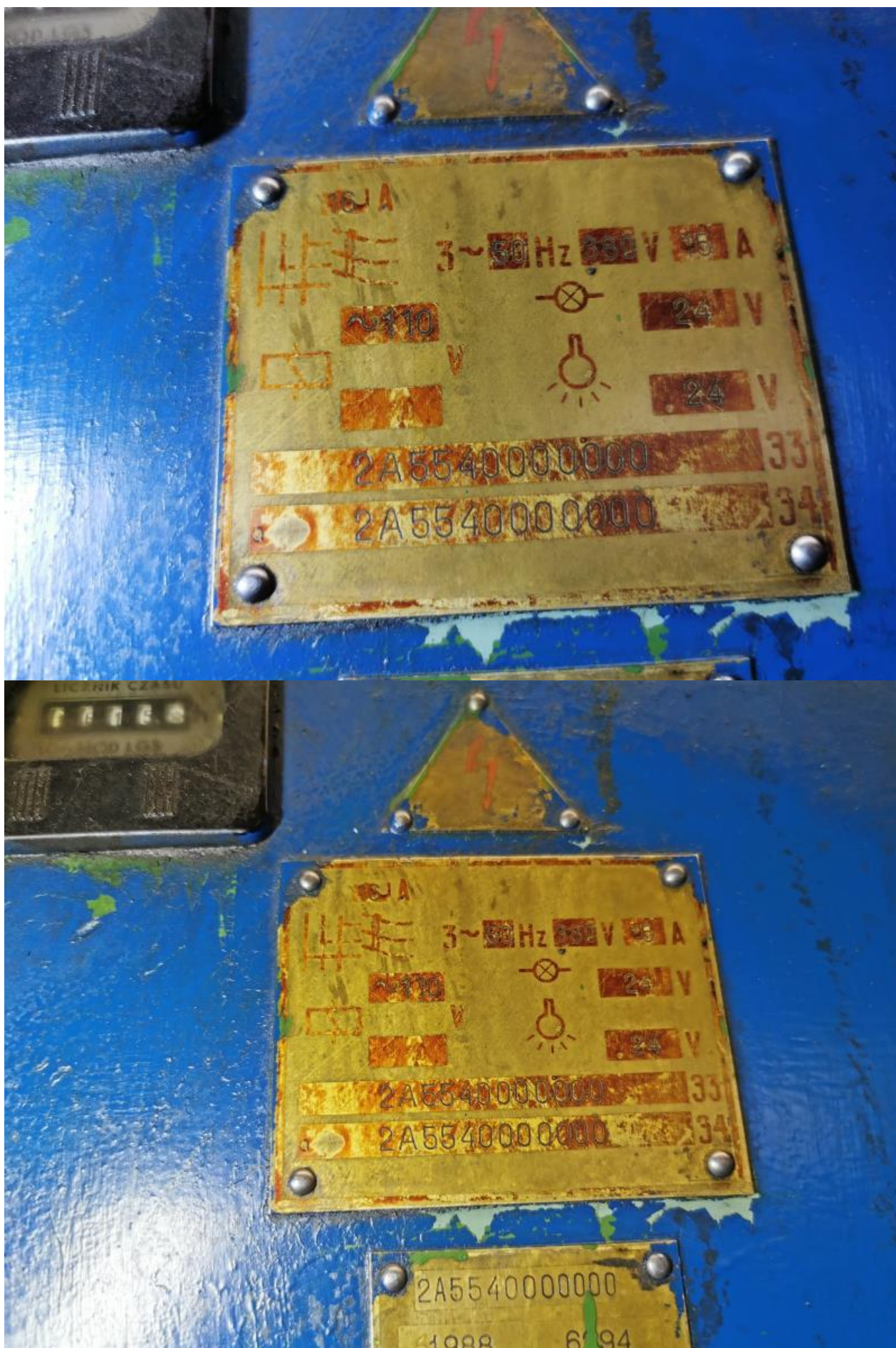










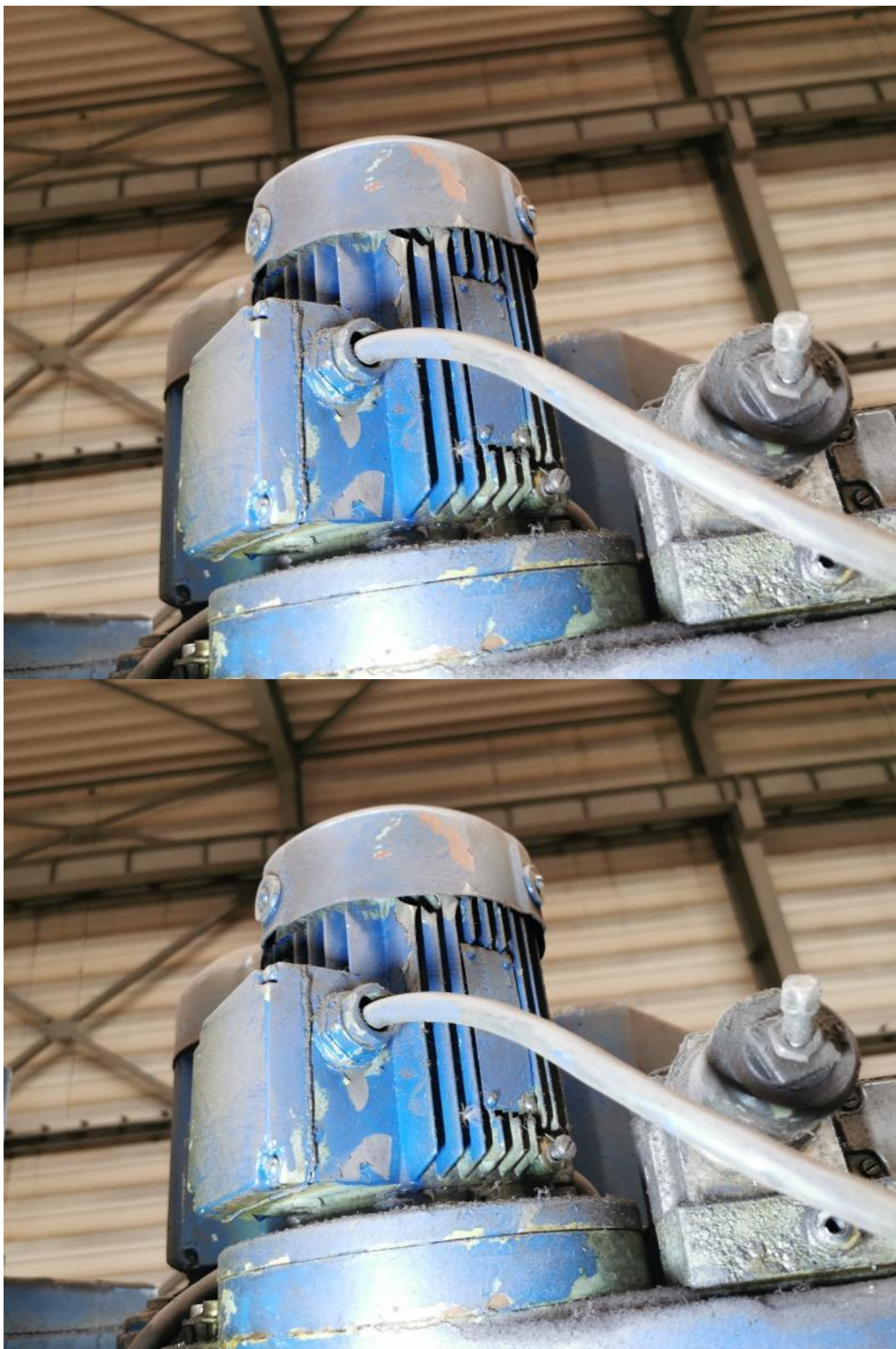






Utracony wspornik tuleji podawania
oleju







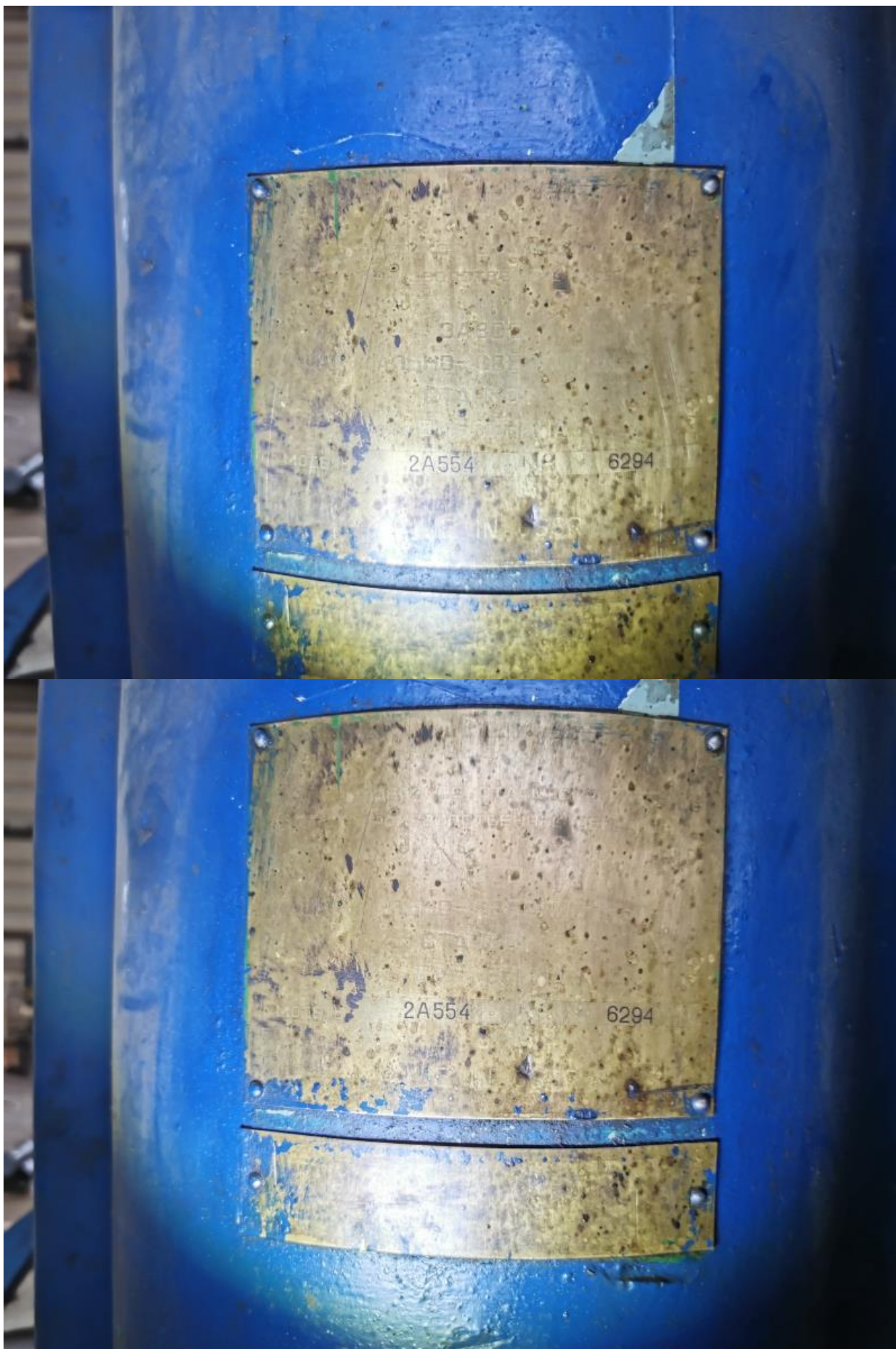




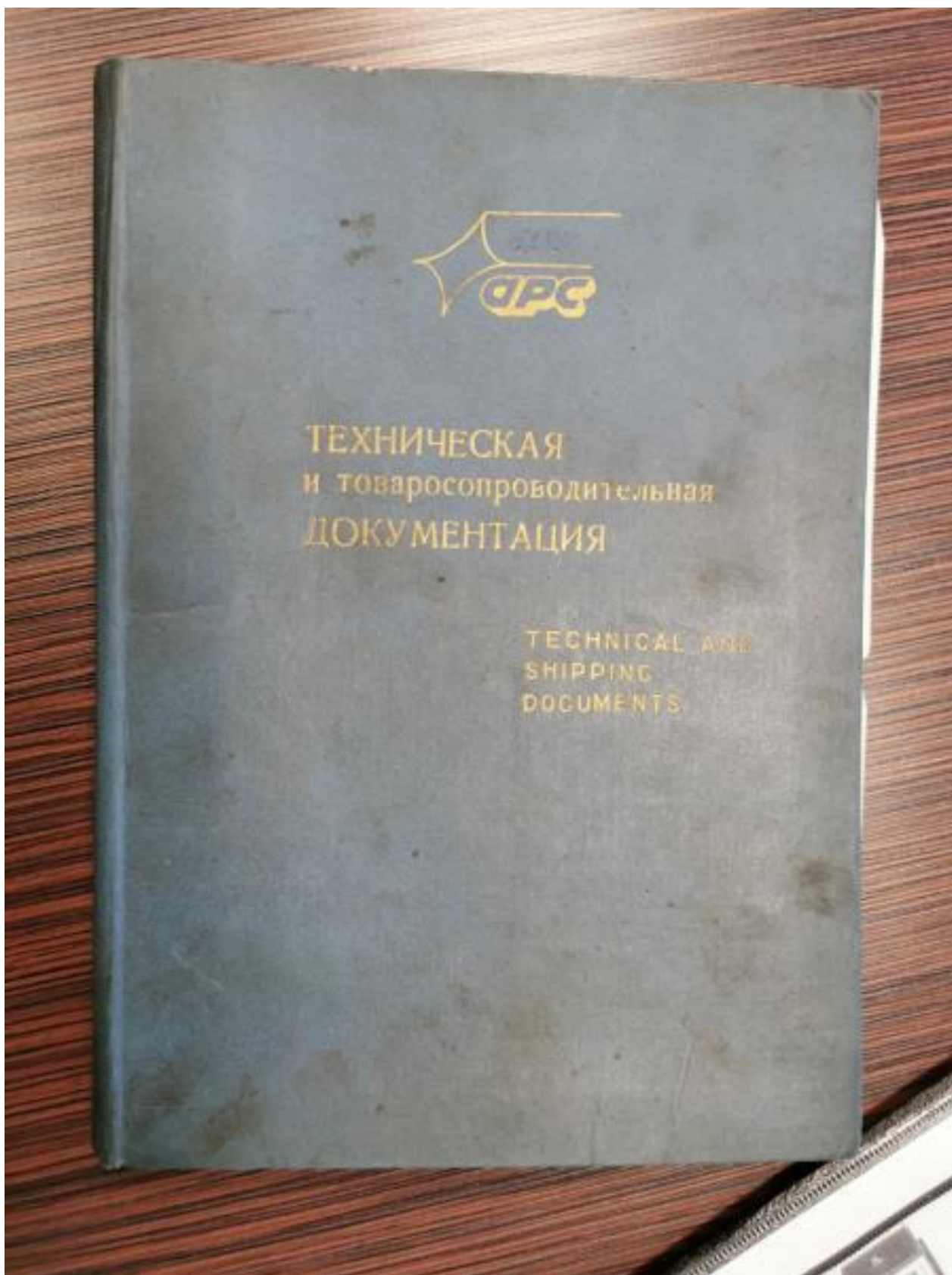


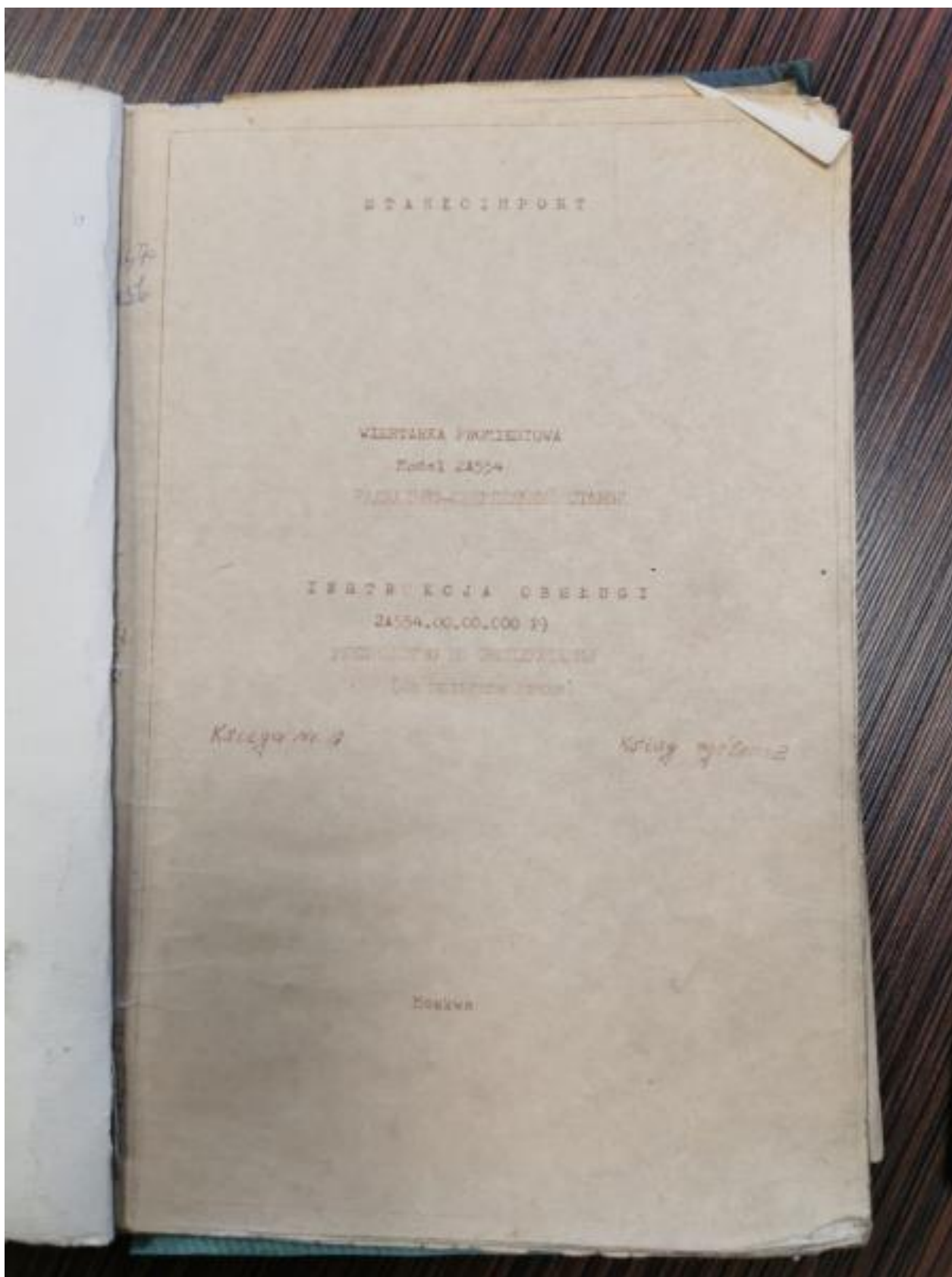




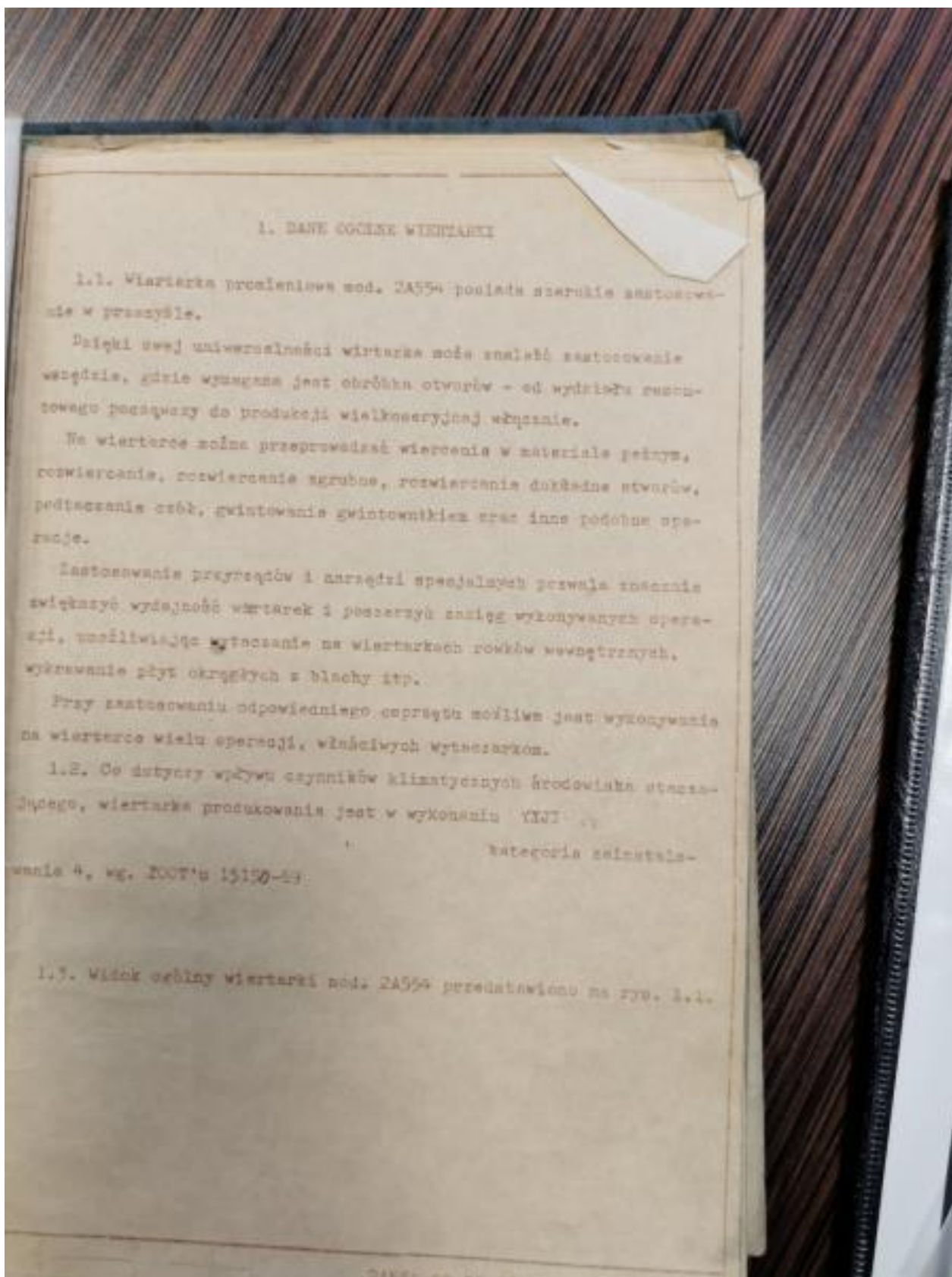


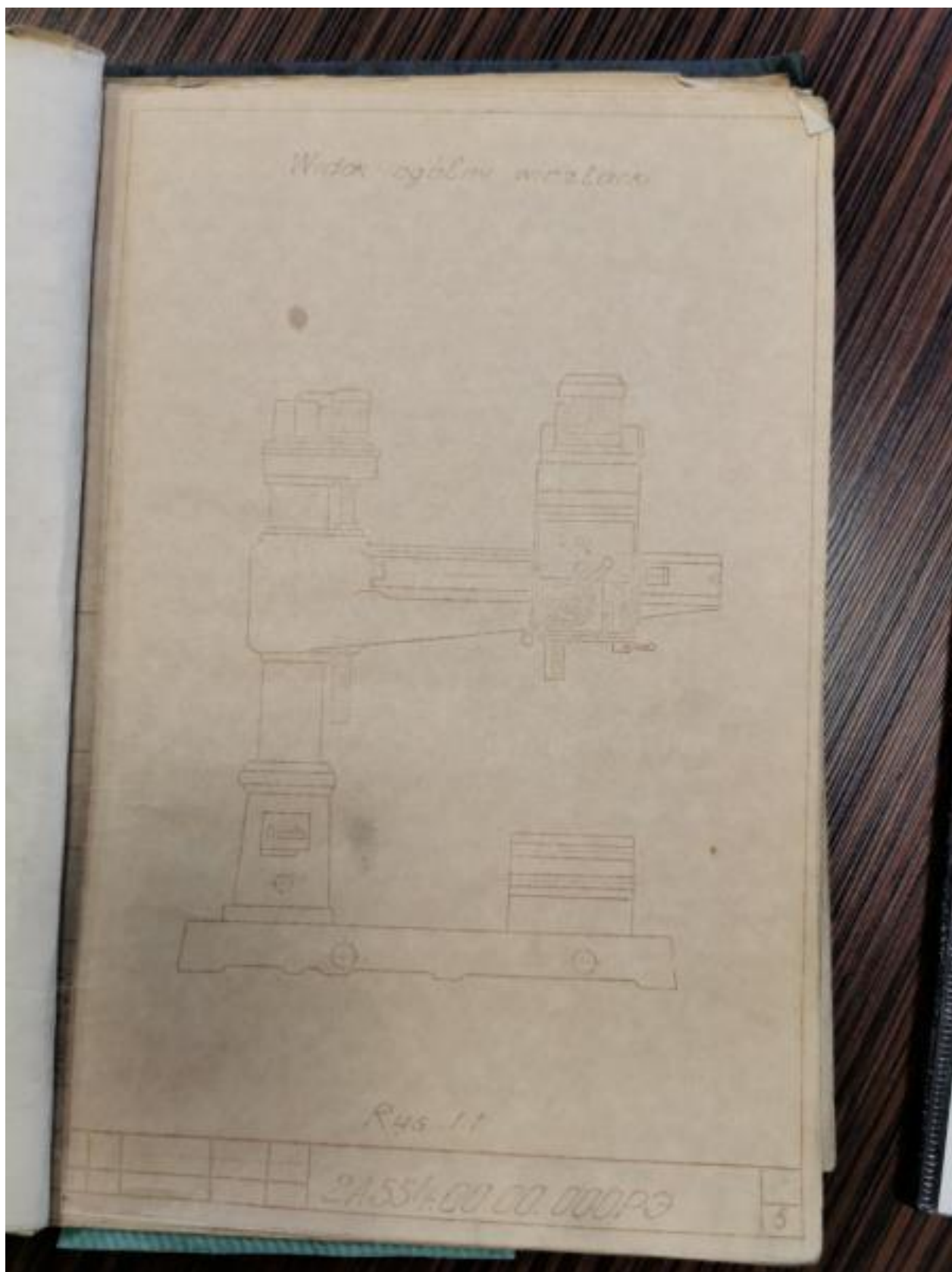






T R E S C	
1. Dane ogólne wiertarki	4
2. Główne dane techniczne i charakterystyki użytkowe	6
3. Zestaw dostawy	15
4. Wskazówki w zakresie bezpieczeństwa pracy	19
5. Zespoły podstawowe wiertarki	24
6. Budowa i działanie wiertarki oraz jej zespołów podsta- wowych	27
7. Urządzenia elektryczne	116
8. Układy hydrauliczny i smarowania	103
9. Instalowanie	127
10. Praca	142
11. Typowe niezadziałania i sposoby ich usuwania	147
12. Wskazówki demontażu i montażu remontowego	150
13. Materiały dotyczące części zapasowych	152
14. Protokół odbioru	163
15. Zaświadczenie o konserwowaniu i zapakowaniu	165
16. Wskazówki eksploatacyjne, opas w zakresie doglądu, konserwacji i napraw	166
2A554.00.00.000 Pz	
Wiertarka promieniowa model 2A554	3 / 158
INSTRUKCJA OBSŁUGI	





2. GŁÓWNE DANE TECHNICZNE I CHARAKTERYSTYKI LITOWE	
2.1. Główna dane techniczne i charakterystyki użytkowe odpowiadają wartościom podanym w tabl. 1, rys. 2.1, 2.2.	
Wyszczególnienie wielkości charakterystycznych	Wartości
1. Klasa dokładności wiertarki, ISO 7 A-82	II
2. Wyniary podstawowe	ISO 1322-80
3. Maksymalna średnica szpiczowa, mm	
1) wiercenie w stali 45, wg. ISO 7 A-82	5
2) nasadzenie gwintu w stali 45, wg. ISO 7 A-82	10
4. Odległość między osia wrzeciona i płaszczyzną (wysięg), mm	
1) maksymalna, nie mniej	1600
2) minimalna, nie ponad	375
5. Największa masa narzędzia składanego we wiertarce, kg, nie przekracza	15
6. Średnica tulei wrzeciona, mm	50 ±0,02
7. Oznaczenie kołnówki wrzeciona, wg. ISO 7 A-82	Norma 5 A76
8. Odległość między osiem wrzeciona i powierzchnią roboczą podstawy, mm	
1) maksymalna, nie mniej	1600
2) minimalna, nie ponad	450
9. Prędkość wrzeciona, mm	
1) największy, nie mniej	400
2) na jeden obrót linbowu	120
3) na jedną działkę elementarną linbowu	1

24594.00.00.000-P3

6

Cz. tabeli 1

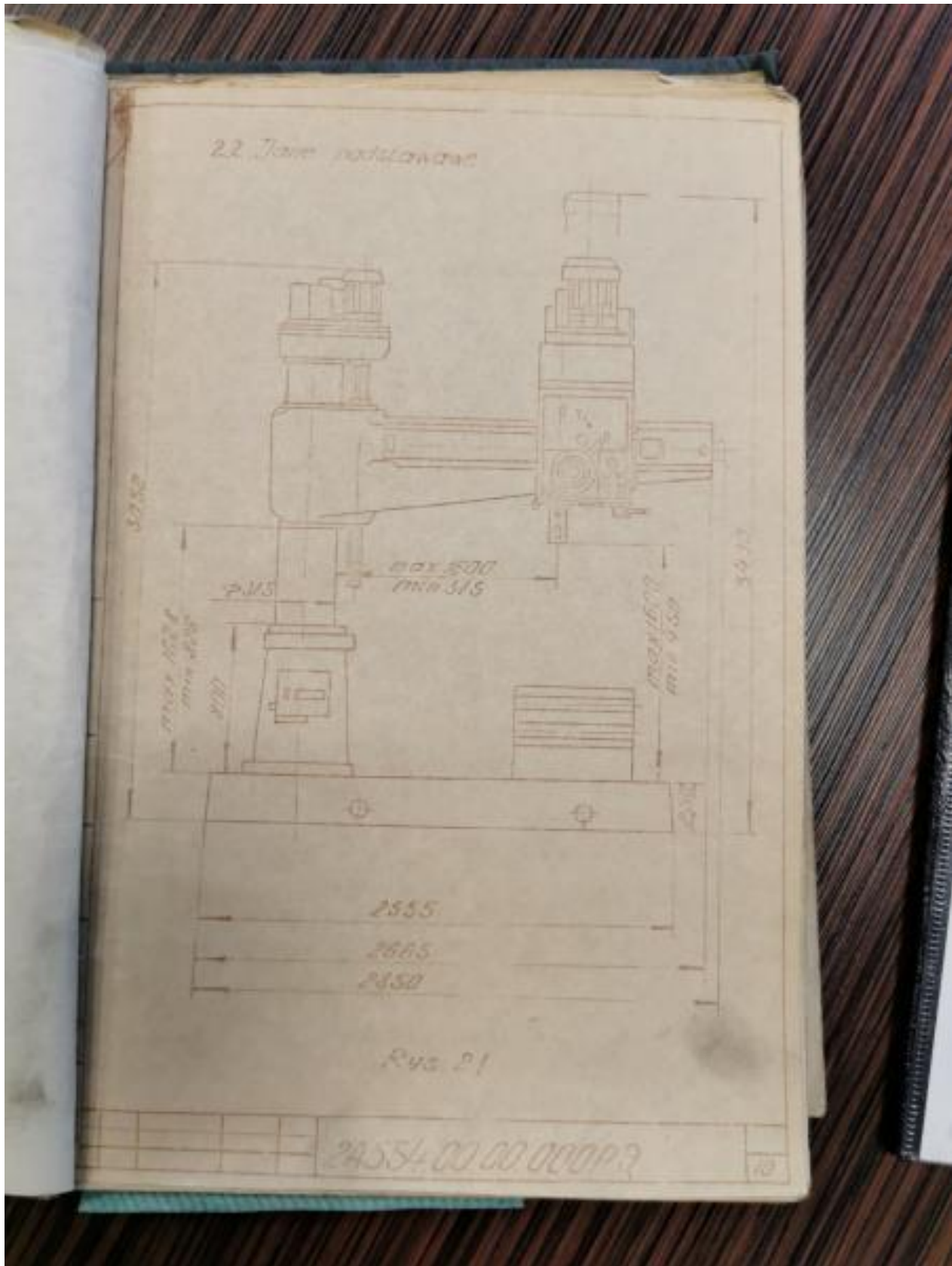
Wymagania techniczne wielkości charakterystycznych	Wartości
10. Największe przesunięcie wrzecionika względem ramienia, mm, nie mniej	1225
11. Maksymalne przesunięcie pionowe ramienia względem płaszczyzny, mm, nie mniej	750
12. Największy kąt obrotu ramienia względem osi pionowej, stopni	360
13. Prędkość przesuwu pionowego ramienia, m/s (m/min)	0,023 (1,4)
14. Prędkość cofnięcia szybkiego wrzecionka, m/s (m/min)	0,05 (3,0)
15. Zakresy prędkości obrotowych wrzecionka, min ⁻¹	18...2000
16. Zakresy posuwów wrzecionka, mm/obr	0,045...5,0 (0,056...2,5)*
17. Liczba stopni prędkości obrotowych wrzecionka	24
18. Liczba stopni posuwów roboczych	24 (12)*
19. Największy moment obrotowy na wrzecio- nie, N.m	710
20. Największa siła posuwu, N	20000
21. Całkowite zapotrzebowanie mocy silników zainstalowanych w wiertarce, kW w tym	8,925
1) silnik ruchu głównego	5,5
2) silnik przesuwu ramienia	2,2
3) silnik unieruchomienia hydraulicznego płaszczyzny	0,55
4) silnik pompy chłodzenia	0,125
5) silnik szybkiego cofnięcia wrzecionka	0,55

24594.00.00.000 1-9

Cz. tabeli 1

Wyszczególnienie wielkości charakterystycznych	Wartości
22. Wymiary wiertarki, mm, nie przekraczają	
1) długość	3850
2) szerokość	1050
3) wysokość	3450
23. Obszar wiertarki w planie, m ² , nie przekracza	2,74
24. Masa wiertarki bez najmowalnego wyposażenia, kg, nie ponad	4700
Wielkości charakterystyczne obwodów urządzeń elektrycznych	
25. Sieć zasilowa	
1) rodzaj prądu	zmienny, trójfazowy
2) częstotliwość znamionowa prądu, Hz	50 ^{Hz}
3) napięcie znamionowe, V	380 ^{Vol}
26. Napęd elektryczny wiertarki	
1) rodzaj prądu	zmienny, trójfazowy
2) napięcie znamionowe, V	380 ^{Vol}
27. Obwód sterowniczy:	
1) rodzaj prądu	zmienny
2) napięcie znamionowe, V	110 ^{Vol}
28. Obwód sygnalizacyjny:	
1) rodzaj prądu	zmienny
2) napięcie znamionowe, V	24 ^{Vol}
29. Obwód oświetlenia miejscowego:	
1) rodzaj prądu	zmienny
2) napięcie znamionowe, V	24 ^{Vol}
24594.00.00.000 P)	

Cd. tabelar 1	
Wykazanie wielkości charakterystycznych	Wartości
Wielkości charakterystyczne urządzeń hydraulicznych	<i>Hydrol 20</i>
30. Gatunek oleju dla układu hydraulicznego i układu smarowania	NIPII-18 (lub 34-3DA, FOOT 20095-71)
31. Układ umiarkowania i smarowania płaszcza	
1) ciśnienie robocze, MPa	4...4,5
2) wydajność pompy dm^3/s (dm^3/min)	0,1 (6)
3) pojemność zbiornika cieczy hydraulicznej, dm^3	8
32. Układ sterowania przesłakcyjnego, sterowania sprzęgła ciernego, nacisku hydraulicznego i smarowania wrzecionika	
1) ciśnienie robocze, MPa	2...2,5
2) wydajność pompy dm^3/s (dm^3/min)	0,1 (6)
3) pojemność zbiornika cieczy hydraulicznej, dm^3	8
33. Układ chłodzenia	
1) gatunek chłodziwa	Kaulsol 4-2 (33) ILOT 1975-75
2) ciśnienie robocze, MPa	0,03
3) wydajność pompy, dm^3/s (dm^3/min)	0,37 (22)
4) pojemność zbiornika chłodziwa, dm^3	100
* Odmiana wykonania	
** O ile w zamówieniu nie zastrzeżono są inne parametry	
2A594.00.00.000 P)	
9	



2.3. Układ mechaniczny wiertarki

2.3.1. Układ mechaniczny ruchu głównego wiertarki podano w tabeli 2.

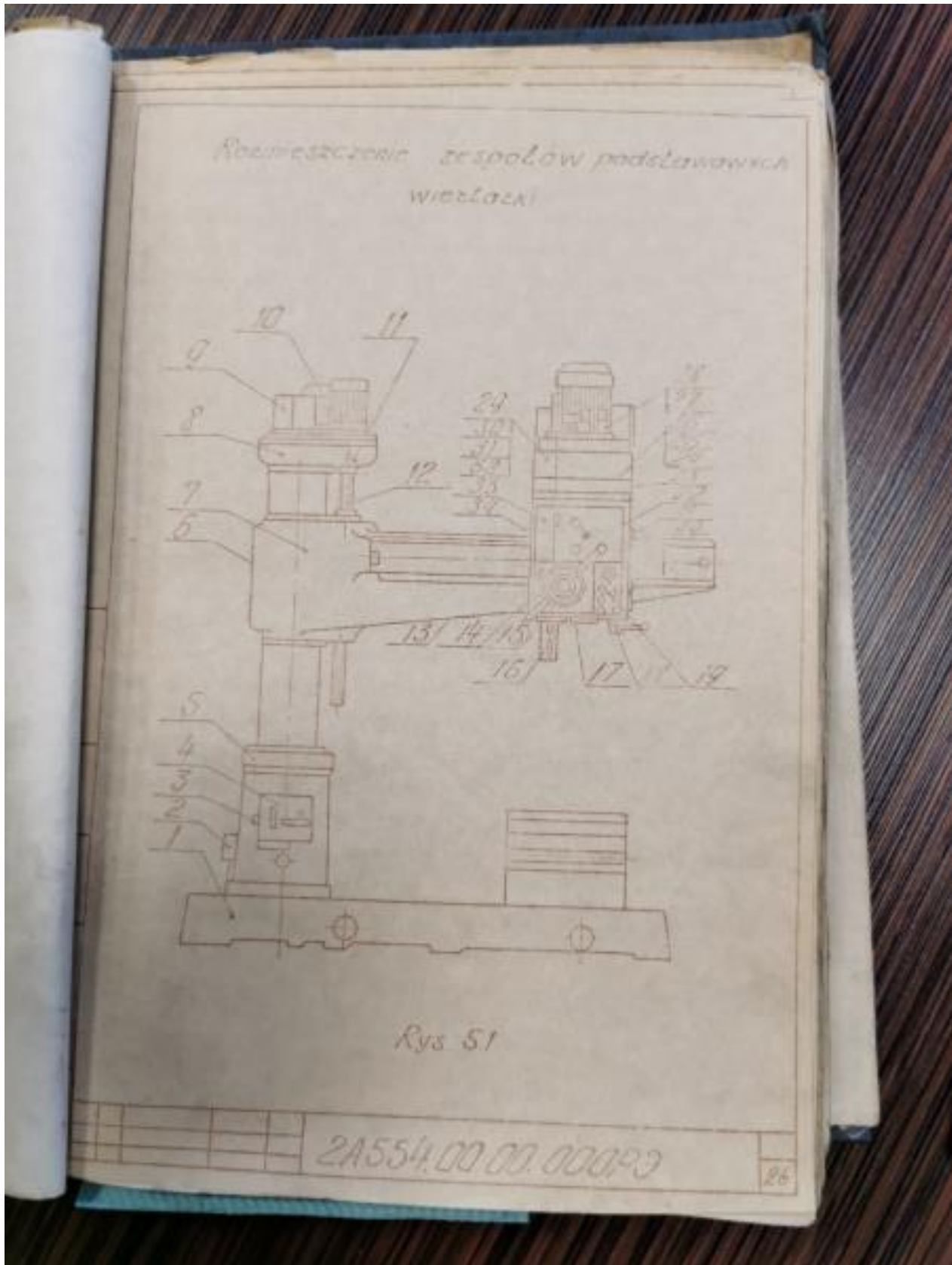
Tabela 2

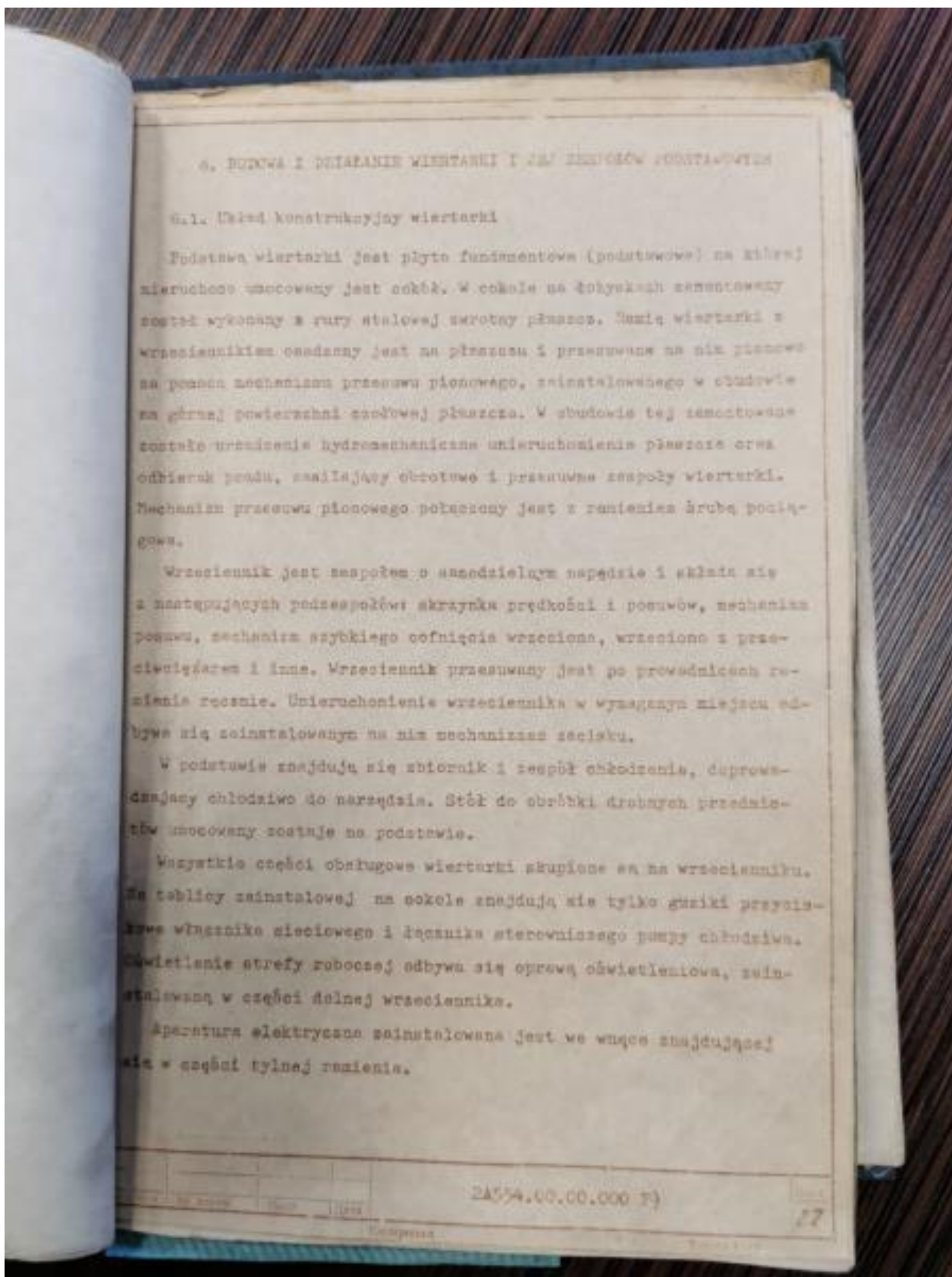
Nr.	Połączenie organów mechanicznych	Prędkość obrotowa wrzeciona min ⁻¹			Współczynnik momentu na wrzecionie, N	Maksymalny moment obrotowy, N.m	Maksymalna prędkość obrotowa, min ⁻¹
		prawa skręt	lewa skręt	skręt			
1		10	10	20	-	1,33	7100
2		22,4	22,4	28	-	1,65	7100
3		28	28	45	-	2,08	7100
4	Wymagana	35,5	35,5	45	-	2,64	7100
5	prędkość	45	45	71	-	3,27	7100
6	obrotowa	56	56	71	-	4,15	7100
7	zastawiana	71	71	112	4,5	-	7000
8	jest po-	90	90	112	4,5	-	6256
9	krętem	112	112	160	4,5	-	5077
10		140	140	160	4,5	-	4304
11		160	160	250	4,5	-	3574
12		180	180	280	4,5	-	3239
13		200	200	250	4,5	-	2918
14		224	224	280	4,5	-	2554
15		250	250	400	4,5	-	2267
16		315	315	400	4,5	-	1804
17		400	400	630	4,5	-	1459
18		500	500	630	4,5	-	1130
19		630	630	1000	4,5	-	901
20		800	800	1000	4,5	-	710
21		1000	1000	1600	4,5	-	577
22		1250	1250	1600	4,5	-	455
23		1600	1600	2500	4,5	-	368
24		2000	2000	2500	4,5	-	290

Współczynnik momentu przy prędkości obrotowej wrzeciona przy skrętach mechanicznych przy nastawieniu gwintów - 1,6 (1,25)

21554,00,00,000 N

39





6.2. Brut główny z oznaczeniem części obsługowych (ryz. 6.1, 6.12)

6.3. Wykazanie części obsługowych (tabl. 7)

Tablica 7

Por. nr rys. 6.1 i 6.2	Części obsługowe i ich przeznaczenie
1	Wiertarka włączona, wiertarka wyłączona
2	Ustalenie
3	Właznik pionowy
4	Łącznik pompy elektrycznej chłodzącej
5	Przebieg ręczny wrzecionka w lewo, w prawo
6	Nastawienie posuwów
7	Ustawienie płaszcza, zwalnianie płaszcza, zwalnianie wrzecionka
8	Forma mechanizmu wrzecionka włączony
9	Forma mechanizmu wrzecionka wyłączony, posuw ręczny
10	Napięcie sprężyny przeciwności
11	Stwierdzenie ręczne, wiercenie, posuw dokładny wrzecionka, podcinanie noża
12	Nastawienie wstępne prędkości obrotowej wrzecionka
13	Nastawienie wstępne posuwów wrzecionka
14	Obroty wrzecionka, posuw wrzecionka, obroty lewe wrzecionka, obroty prawe wrzecionka
15	Wiercenie silnika głównego, stop silnika głównego, odłączenie wrzecionka ze skrajnej prędkości, połączenie wrzecionka, sprężanie ramienia, ręczny posuw dokładny
16	Wiercenie przy pomocy ramienia

21554.00.00.000 19

25



