**A –задатак:**

Одредити капацитет и потребан број машина запримену изa наношење лепка

**Б – основни параметри:**

b = 260 радних дана

c = 2 смене

**КОНСТРУКЦИЈЕ ПЛОЧА:**

1. 1.1+1.1.+1.1 m
2. 1.4+2.6+1.4 m
3. 1.6+3.2+1.6 m

**В – ПРОРАЧУН:**

1. **Капацитет и потребан број мешалица за припрему лепка:**
   1. **Количина лепка којасе троши на 1m3плоче:**

**q** – норматив утрошка лепка 200÷250 = **200 -усвојено**

број слојева у плочи – 3

средња дебљина плоше (m) –

ln, bn – дужина и ширина плоше са надмером – 2.3m; 1.3 m

ls, bs – стандардна дужина и ширина плоча – 2.2 m ; 1.22 m

Задатак

Лист

11

1

**Капацитет и број машина заприпремуинаношењелепка**

* 1. **Потербна количина лепка зa десетодневну производњу:**
  2. **Потербна количина лепка зa десетодневну производњу:**
* Течни лепак садржи 30% лепка у праху

**1.4.Производност мешалице зa лепак:**

T – радно време = 450min

k – коефицијент iискоришћења радног времена = 0,9

**z** – време мешања једног пуњења 20÷30 = **25–усвојено**

q – тежина 1 пуњења мешалице (kg)

ql – специфична тежина лепка – 1,22

**Vm** – запремина мешалице 50÷500l = **100 - усвојено**

Задатак

Лист

11

2

**Капацитет и број машина заприпремуинаношењелепка**

**1.5.Потребан број мешалица N:**

**Qs** – количина лепка којасe троши пo 1m3 = **88,59**

**E**–производност мешалице зa лепак =

1. **Потребан број машина зa наношење лепка:**

Luk – укупна дужина фурнира нa којусe наноси лепак (mm)

**bp** – ширина плоче сa надмером = **1300m**

**m –** број пролаза кроз наносачицу лепка по плочи = **1**

**np –** број етажа пресе - 12÷18; усвојено 18kom

**D –** пречник ваљка за наношење лепка 200÷450 = **250mm - усвојено**

**n** – број обртаја ваљка 25÷45 = **30 – усвојено**

**k**–коефицијент запуњености = **0,8**

**ts –** просечно време пресовања 1 шарже (min)

**to** – време желирања лепка 3; 5 ili 7 = **5 min –усвојено**

**tp**– време потребно за постизање жељенетемпературеуодговарајућем слоју (нај.дубљи слој) –**1.1**

(**1,1** + 1,1 + 1,1) = 3 + 1,1\*1.1 = **4.21min**

(**1,4** + 2,6 + 1,4) = 3 + 1.1\*1,4 = **4.54 min**

(**1,6** + 3,2 + 1,6) = 3 + 1.1\*1,6 = **4.76 min**

**1 машина за наношење лепка**

Задатак

Лист

11

3

**Капацитет и број машина заприпремуинаношењелепка**

Бранко Икономовски

Оверио:

Радио:

Датум:

Датум: