A –задатак:

Одредитикапацитет и потребанбројмашиназапремину и наношењелепка

Б – основнипараметри:

b = 260 раднихдана

c = 2 смене

КОНСТРУКЦИЈЕ ПЛОЧА:

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 потребанбројмешалицазаприпремулепка:
   1. Количиналепкакојасетрошина 1m3плоче:

q – нормативутрошкалепка 200÷250 = 220 -усвојено

број слојева у плочи – 3

средња дебљина плоше (m) –

ln, bn – дужина и ширинаплошесанадмером – 2,3m; 1,3 m

ls, bs – стандарднадужина и ширинаплоча – 2,2 m ; 1,22 m

Задатак

Лист

9

1

**Капацитет и бројмашиназаприпремуинаношењелепка**

9

* 1. Потербнаколичиналепказaдесетодневнупроизводњу:

1.4.Производност мешалицезaлепак:

T – радновреме = 450min

k – коефицијентiискоришћењарадногвремена = 0,9

z – времемешањаједногпуњења 20÷30 = 25–усвојено

q – тежина 1 пуњењамешалице (kg)

ql – специфичнатежиналепка – 1,22

Vm – запреминамешалице 50÷500l = 150 - усвојено

Задатак

Лист

2

**Капацитет и бројмашиназаприпремуинаношењелепка**

1.5.Потребан бројмешалица N:

Qs – количиналепкакојасeтрошипo 1m3 = 96,22

E–производностмешалицезaлепак =

1. Потребанбројмашиназaнаношењелепка:

Luk – укупнадужинафурниранaкојусeнаносилепак (mm)

bn – ширинаплочесaнадмером = 1300m

m – бројпролазакрознаносачицулепкапоплочи = 1

D – пречникваљказананошењелепка 200÷450 = 250mm - усвојено

n – бројобртајаваљка 25÷45 = 25 – усвојено

k–коефицијентзапуњености = 0,8

ts – просечновремепресовања 1 шарже (min)

to – времежелирањалепка 3÷5 = 5 min –усвојено

tp– времепотребнозапостизањежељенетемпературеуодговарајућемслоју(нај.дубљислој) –1,1

(1,1 + 1,1 + 1,1) = 5 + 1,21 = 6,21min

(1,4 + 2,6 + 1,4) = 5 + 1,54 = 6,54min

(1,6 + 3,2 + 1,6) = 5 + 1,76 = 6,76min

=> 1машиназананошењелепка

Задатак

Лист

9

3

**Капацитет и бројмашиназаприпремуинаношењелепка**