Kapacitet I broj mašina za pripremu i nanošenje lepka

Količina furnira koja dolazi na lepljenje po smeni

Broj radnih dana 260

Broj smena 2

Konstrukcije ploča

1,1x1,1x1,1

1,4x2,6x1,4

1,6x3,2x1,6

1. Kapacitet i potreban broj mešalica za pripremu lepka
   1. Količina lepka koja se troši na 1 ploče

q - normativ utrošaka lepka - 200-250 g/→ 200g/

n - broj slojeva u ploči - 3

- srednja debljina ploče (m) - 0,00503

- koeficijent formatizovanja

-dužina i širina ploče sa nadmerom - 2,3 ; 1,3

- standardna dužina i širina ploče - 2,2 ; 1,22

* 1. Potrbna količina lepka za desetodnevnu potrošnju

- količina furnira koja dolazi na lepljenje po smeni

- količina lepka koja se troši u 1 ploče

* 1. Potrebna količina leoka u prahu za mesečnu proizvodnju
  2. Proizvodnost mešalice za lepak

T - radno vreme smene - 260

k - koeficijent iskorišćenja radnog vremena - 0,9

z - vreme mešanja jedog punjenja mašine - 20-30 min → 25min

q - težina jednog punjenja mašine (kg)

- specifična težina lepka - 1,22 kg

- zapremina mešalice - 50-500 l → 100 l

* 1. Potreban broj mešalica

- količina furnira koja dolazi na lepljenje po smeni

- količina lepka koja se troši u 1 ploče

E - proizvodnost mešalice za lepak (kg/sm)

1. Potreban broj mašina za nanošenje lepka

- ukupna dužina furnira na koju se nanosi lepak (mm)

- širina ploče sa nadmerom - 1300 mm

m - broj prolaza kroz nanosačicu lepka po ploči - 1

- broj etaža prese 12-18 → 15 kom

D - prečnik valjka za nanočenje lepka 200-450 → 300 mm

n - broj obrtaja valjaka - 25-45 → 30 o/min

k - koeficijent zapunjenosti - 0,8

- prosečno vreme presovanja jedne šarže (min)

-vreme želiranja lepka - 3 ; 5 ; 7 → 3min

- vreme potrebno za postizanje željene temperature u odgovarajućem sloju - 1,1 min/mm

Proračun proizvodnosti i broj presa

Količina furnira koja dolazi na presovanje

Broj radnih dana 260

Broj smena 2

1. Potreban broj presa

- Količina furnira koja dolazi na presovanje

- srednja proizvodnost prese

b - broj radnih dana godišnje - 260

c - broj smena - 2

1. Proizvodnost prese

T - radno vreme smene - 450

-broj etaža prese 12-18 → 15 kom

m - broj slojeva furnira iz kojih se ploča sastoji - 3

- srednja debljina jednog lista furnira u ploči

- dimenzije buduće ploče sa nadmerom - 2300x1300 mm

k - koeficijent iskorišćenja radnog vremena - 0,9

- vreme presovanja pojedinih ploča (min)

1. Srednja proizvodnost prese