| PRORAČUN PROIZVIDNOSTI I BROJA PRESA | Zadatak | 12 |
| --- | --- | --- |
| List | 1 |

Izračunati proizvodnost i potreban broj presa.

* Osnovni parametri
  + Godišnja količina furnira koja dolazi na presovanje MljVI = 11028,565m3
  + Broj radnih dana godišnje b = 260 dana
  + Broj smena c = 2 smene
  + Broj etaža prese np = 16 etaža
* Proračun

1. Proizvodnost prese

|  |
| --- |
|  |
| E1,2,3 – Proizvodnost prese za određenu debljinu ploče ()  T – Radno vreme semene (min)  np – broj etaža prese (etaža)  d1,2,3 – debljina ploče (mm)  ln – dužina ploče sa nadmerom (m)  bn – širina ploče sa nadmerom (m)  k – koeficijent iskorišćenja radnog vremena  t1,2,3 – vreme presovanja određene ploče (min) |

1. Srednja proizvodnost prese

|  |  |
| --- | --- |
|  | Es – srednja proizvodnost prese  a1,2,3 – procentualno učešće pojedinih debljina ploče (%)  E1,2,3 – proizvodnost prese za određenu debljinu ploče ()  d1,2,3 – debljina ploče (mm)  duk – ukupna debljina sve tri ploče (mm) |

| PRORAČUN PROIZVIDNOSTI I BROJA PRESA | Zadatak | 12 |
| --- | --- | --- |
| List | 2 |

1. Potreban broj presa

|  |  |
| --- | --- |
|  | N – potreban broj pesa (presa)  MljIV – godišnja količina furnira koja dolazi na presovanje (m3)  Es – srednja proizvodnost prese (%)  b – broj radnih dana godišnje (dana)  c – broj smena (smena) |

1. Parametri presovanja

• Prosečno vreme presovanja: ts = 4,5 min

• Temperatura pod kojom se presuje: t = 135°C za fenolformaldehidni lepak

• Pritisak pod kojim se presuje: p = 18 kPa/cm2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Datum | Radio | Datum | Overio |
| 23.04.2020. | Saša Vučićević |  |  |