**A –задатак:**

Израчунати производност и одредити потребан број преса

**Б – основни параметри:**

b = 260 радних дана

c = 2 смене

**C – ПРОРАЧУН:**

1. **Потребан број преса N:**

Es – средња производност пресе

b = 260 радних дана

c = 2 смене

(N = мин 0,8)

1. **Производност пресе Es:**

Es – средња производност пресе

T – радно време смене = 450 мин

**np** – број етажа пресе = УСВОЈЕНО ИЗ 10. задатка = **15 ком**

d1,2,3 – дебљина појединих слојева (мм)

ln, bn – димензија будуће плоче са надмером 2,3 x 1,3м

k –коефицијент искоришћења радног времена= 0,9

t1,2,3–време пресовања појединих плоча= **задатак 10**

d1= 1,1 + 1,1 + 1,1 = 3,3 mm

t1 = 4,1мин

Задатак

Zadatak

Лист

List

13

3

1

2

**Прорачун производности и број преса**

d2 = 1,4 + 2,6 + 1,4 = 5,4мм

t2 = 4,4мин

d3 = 1,6 + 3,2 + 1,6 = 6,4 мм

t3 = 4,6мин

1. **Средња производност пресе Essr:**

– процентуално искоришћење учешћа појединих дебљ. плоча (%)

duk = 3,3 + 5,4 + 6,4 = 15,1мм

**\*\*\* Потребан број преса (мин 0,8)**

Задатак

Zadatak

Лист

List

13

3

2

2

**Прорачун производности и број преса**

Дејан Томанић

09.05.2019

Датум

Оверио

Радио

Датум

**4. Дефинисати параметре режима пресовања**

1. Притисак: P= 18 (bar)

2. Температура: t= 130  °C

3. Време: ts= 4,37 min/mm

Задатак

Zadatak

Лист

List

13

3

2

2

**Прорачун производности и број преса**

Дејан Томанић

09.05.2019

Датум

Оверио

Датум

Радио