| KAPACITET I BROJ MAŠINA ZA PRIPREMU I NANOŠENJE LEPKA | Zadatak | 12 |
| --- | --- | --- |
| List | 1 |

Odrediti kapacitet i potreban broj mašina za pripremu i nanošenje lepka.

* Osnovni parametri
  + Količina furnira koja dolazi na lepljenje po smeni Mljs = 18.27m3
  + Broj radnih dana godišnje b = 260 dana
  + Broj smena c = 2 smene
* Konstrukcija ploča
  + 1,1+1,1+1,1 mm
  + 1,4+2,6+1,4 mm
  + 1,6+3,2+1,6 mm
* Proračun

1. Kapacitet i potreban broj mešalica za pripremu lepka
   1. Količina lepka koja se troši na 1m3 ploče

|  |  |
| --- | --- |
|  | QS – Količina lepka koja se troši na 1 m3 ploče ()  q – normativ lepka po 1 m2 sljubnice (g)  n – broj slojeva u ploči (slojeva)  sS – srednja debljina ploče (m)  k0 – koeficijent formatizovanja  ln – dužina ploče sa nadmerom (m)  bn – širina ploče sa nadmerom (m)  ls – standardna dužina ploče (m)  bs – standardna širina ploče (m) |

* 1. Potrebna količina lepka za desetodnevnu proizvodnju

|  |  |
| --- | --- |
|  | Q10 – količina lepka za desetodnevnu proizvodnju (kg)  MljS – količina furnira koja dolazi na lepljenje po smeni (m3)  QS – količina lepka koja se troši na 1 m3 ploče ()  c – broj smena (smena) |

| KAPACITET I BROJ MAŠINA ZA PRIPREMU I NANOŠENJE LEPKA | Zadatak | 12 |
| --- | --- | --- |
| List | 2 |

* 1. Proizvodnost mešalice za lepak

|  |  |
| --- | --- |
|  | E – proizvodnost mešalice za lepak ()  T – radno vreme smene (min)  k – koeficijent iskorišćenja radnog vremena  z – vreme mešanja jednog punjenja (min)  q – težina jednog punjenja mešalice (kg) |

* 1. Potreban broj mešalica

|  |  |
| --- | --- |
|  | N – potreban broj mešalica (mešalica)  Mljs – količina furnira koja dolazi na lepljenje po smeni (m3)  QS – količina lepka koja se trošni na 1 m3 ploče ()  E – proizvodnost mešalice za lepak () |

1. Potreban broj mašina za nanošenje lepka

|  |  |
| --- | --- |
|  | N – broj mašina za nanošenje lepka (nanosačica)  Luk – ukupna dužina furnira na koju se nanosi lepak (mm)  D – prečnik valjka za nanošenje lepka (mm)  ts – prosečno vreme presovanja jedne šarže (min)  n – broj obrtaja valjaka ()  k – koeficijent zapunjenosti  bp – širina ploče sa nadmerom (mm)  m – broj prolaza kroz nanosačicu lepka (prolaza)  np – broj etaža prese (etaža)  t1,2,3 – vreme presovanja ploče određene debljine (min)  t0 – vreme želiranja lepka (min)  tp – vreme potrebno za postizanje željene temperature u odgovarajućem sloju (min) |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Datum | Radio | Datum | Overio |
| 23. 04. 2020. | Dusan Bajic |  |  |