Proračunproizvodnosti I potrebnogbrojaljištilica

 = 16 470,355

 = 67 *cm*

 = 0,8 *cm*/

1.1.Vreme potrebno za nameštanje trupaca među - Т1

 Т1 = 3÷6 s

 T1 = 5 s

1.2. Vreme potrebno za pritezanje trupaca - Т2

 T2 je 3,4

 Hh = 30 mm

 Vv = 20 mm/s

1.3. Vreme potrebno za prilaženje suporta trupcu - Т3



ls = 140 mm

 Vus = 12 mm/s

1.4. Vreme kretanja suporta u radnom hodu (vreme zaokruživanja i vreme ljištenja trupaca)- Т4







 = 67 *cm*

 = 0,8 *cm*/

*m*

 1.5 Vreme potrebno za odvrtanje - Т5

T5 je 8s

1.6. Ostali gubici vremena - Т6

 Т6 = 5÷10 s

 Т6 = 8s

 1.7. Укупно време љуштења - Тuk

Тuk = T1+T2+T3+T4+T5+T6 (min)

Тuk = 10,4min.

2. Proizvodnost ljuštilice

 2.1. Proizvodnost ljuštilice u broju trupčića po smeni - Е1



2.2. Proizvodnost ljiuštilice u m3оblovine - Е2



netačno

 2.3. Proizvodnost ljuštilice um2 sirovog furnira - Е3



 2.4. Proizvodnost ljuštilice um3 sirovog furnira - Е4



 s=1,6*mm*

3Potreban broj ljuštilica - N

N=1,5

 = 16 470,355