|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 9 |
| Лист | 1 |
| А-ЗАДАТАКИзрачунати производност и одредитипотребанбројмашиназа oбрадусљубница, машиназауздужноипопречноспајањефурнира, ако се уфабрици производеплоче следећих карактеристика:Димензијеплочасанадмером: 1300 x 2300mmДимензијеготовеплоче: 1220 x 2200mmКонструкцијеплоча:1,1x1,1x1,1mm1,4x2,6x1,4mm1,6x3,2x1,6mmБ–ОСНОВНИ ПАРАМЕТРИ:Усвојитиједнесувемаказепосвакојдобијенојљуштилици.Годишњаколичинафурниракојадолазина oбрадусљубницаMljIV = 13031,96 m3Годишња количина фурниракојадолазинаспајачефурнираMljV = 11814,37 m3Број радних дана годишње b=260Бројсмена c=2Ц-ПРОРАЧУН:1. Производност ибројмашиназа oбрадусљубница
	1. Производностмашинезаобрадусљубница

Es = N’ \* q (m3 / смени)N’- бројпакетапo смениq- запреминаједногпакетаq=0,2 \* 1,85 \* 0,15 (m3) …q=0,0555N’ = (пакета/смени) T-радновремесмене450 minv –брзинапомераурадномходу 3-6 m/min…v = 6 m/min k1 – коефицијентискоришћењарадногвремена0,8k2 – коефицијент запуњеностимашине0,82ls- средњадужиналистафурнира1,85mN’= N’ = 478,7пакета/смениEs= 478,7 \*0.0555Es= 26,57 m3 /смени |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 9 |
| Лист | 2 |
| 1.2.Потребан број машина за обраду сљубница N= (kom) =13031,96 m3Es-средња производност машине(m3/smeni)b- број радних дана годишње260c- број смена2N== 0,94~ 1 ком1. Прорачункапацитета иброја машиназаспајањелистовафурнирауодговарајуће формате

1300 x 2300 mm  2.1.Процентуалноучешћепојединих дебљинапo слојевима oд MljV =11814,37 m3

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дебљина/слој | 1,1 | 1,4 | 1,6 | 2,6 | 3,2 |
| Уздужни (%) | 14,57 | 18,54 | 21,19 | / | / |
| Попречни (%) | 7,28 | / | / | 17,22 | 21,19 |
| Уздужни (%) | 1721,35 | 2190,38 | 2503,47 | / | / |
| Попречни(%) | 860,09 | / | / | 2034,43 | 2503,47 |

2.2. Зa спајањенепарнихслојеваплочепредвидетиуздужниспајач, aзa спајањепарнихслојевапопречниспајач.2.2.1. Производностуздужногспајача = формата/смениT- радно време смене 450 minv- брзинапомераурадномходу 20÷40 m/s ..... v= 40k – коефицијентискоришћењарадногвременa 0,85n- просечанбројспојевауједномформатуn = 4l-дужина листова2,3m= =1663,04 формата/смени |
|  |  |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 9 |
| Лист | 3 |
| 2.2.2 Производностпопречногспајача – брзина помера урадном ходу  – радно време смене – коефицијент искоришћења радног времена –дужина листоваформата/смени2.3 Израчунатиукупанбројформата (A) –засве дебљине,посебнозa непарнеи посебнозa парнеслојеве. – број формата одређене дебљине пo слојевима – количина комадних фурнира одређене дебљине по слојевима – број спојева по формату (комада)– количина фурнира одређене дебљине која припада одговарајућем слоју – ширина комадних фурнира – дебљина одређеног слоја – дужина комадног фурнираНЕПАРНИада = 523365,8формата=523263,3формата =523300,6формата523300,6 |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 9 |
| Лист | 4 |
| ПАРНИ=263798,9формата =263992,2формата=263945,5формата1583672,8формата2.4 Потребанбројмашиназa попречнo спајање - (1) Za poprečne spajače možete koristiti brzine do 10 m/min.2.5.Потребан бројмашина зa уздужно спајање - (1 ili 2) |
| Датум: | Радиo: | Датум: | Oверио: |
|  | Јелисавета Илић |  |  |