|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | | | | | Задатак | 9 |
| Лист | 1 |
| А-ЗАДАТАК  Израчунати производност и одредитипотребанбројмашиназа oбрадусљубница, машиназауздужноипопречноспајањефурнира, ако се уфабрици производеплоче следећих карактеристика:  Димензијеплочасанадмером: 1300 x 2300mm  Димензијеготовеплоче: 1220 x 2200mm  Конструкцијеплоча:  1,1x1,1x1,1mm  1,4x2,6x1,4mm  1,6x3,2x1,6mm  Б–ОСНОВНИ ПАРАМЕТРИ:  Усвојитиједнесувемаказепосвакојдобијенојљуштилици.  Годишњаколичинафурниракојадолазина oбрадусљубницаMljIV = 13031,96 m3  Годишња количина фурниракојадолазинаспајачефурнираMljV = 11814,37 m3  Број радних дана годишње b=260  Бројсмена c=2  Ц-ПРОРАЧУН:   1. Производност ибројмашиназа oбрадусљубница    1. Производностмашинезаобрадусљубница   Es = N’ \* q (m3 / смени)  N’- бројпакетапo смени  q- запреминаједногпакета  q=0,2 \* 1,85 \* 0,15 (m3) …q=0,0555  N’ = (пакета/смени)  T-радновремесмене450 min  v –брзинапомераурадномходу 3-6 m/min…v = 6 m/min  k1 – коефицијентискоришћењарадногвремена0,8  k2 – коефицијент запуњеностимашине0,82  ls- средњадужиналистафурнира1,85m  N’=  N’ = 478,7пакета/смени  Es= 478,7 \*0.0555  Es= 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 m3  Es-средња производност машине(m3/smeni)  b- број радних дана годишње260  c- број смена2  N== 0,94~ 1 ком   1. 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/смени  T- радно време смене 450 min  v- брзинапомераурадномходу 20÷40 m/s ..... v= 40  k – коефицијентискоришћењарадногвременa 0,85  n- просечанбројспојевауједномформатуn = 4  l-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 листова  формата/смени  2.3 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 фурнира  НЕПАРНИ  ада  = 523365,8формата  =523263,3формата  =523300,6формата  523300,6 | | | | | | |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | | | | | Задатак | 9 |
| Лист | 4 |
| ПАРНИ  =263798,9формата  =263992,2формата  =263945,5формата  1583672,8  формата  2.4 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 | |  |  | | |