|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | | | | | Задатак | 10 |
| 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 oбрадусљубница**MljIV = 11089.62 m3**  Годишња количина фурниракојадолазинаспајачефурнира**MljV = 10053.51 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=0,056**  N’ = (пакета/смени)  T-радновремесмене**450 min**  v –брзинапомераурадномходу 3-6 m/min…**v = 5.5 m/min**  k1 – коефицијентискоришћењарадногвремена**0,8**  k2 – коефицијент запуњеностимашине**0,82**  ls- средњадужиналистафурнира**1,85m**  N’=  **N’ = 438.81пакета/смени**  Es= 438.81 \*0.056  **Es= 24.57 m3 /смени** | | | | | | |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | | | | | Задатак | 10 |
| Лист | 2 |
| **1.2.Потребан број машина за обраду сљубница**  N= (kom) =**11089.62 m3**  Es-средња производност машине**(m3/smeni)**  b- број радних дана годишње**260**  c- број смена**2**  N=   1. **Прорачункапацитета иброја машиназаспајањелистовафурнирауодговарајуће формате**   **1300 x 2300 mm**  **2.1.Процентуалноучешћепојединих дебљинапo слојевима oд MljV =10053.51 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 (m3)** | 1464.92 | 1863.92 | 2130.34 | **/** | **/** | | **Попречни(m3)** | 731.89 | **/** | **/** | 1731.21 | 2130.34 |   **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= 32**  k – коефицијентискоришћењарадногвременa **0,85**  n- просечанбројспојевауједномформату**n = 4**  l-дужина листова**2,3m**  = =**1330.45 формата/смени** | | | | | | |
|  | |  | | | | |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | | | | | Задатак | 10 |
| 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**  = **445399.82формата**  =**445274.73формата**  =**445305.18формата**  445305.18 | | | | | | |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | | | | | Задатак | 10 |
| Лист | 4 |
| **ПАРНИ**  =**125775.91формата**  =**125869.56формата**  =**125847.12формата**  125847.12  **формата**  **2.4 Потребанбројмашиназa попречнo спајање - (1)**  **2.5.Потребан бројмашина зa уздужно спајање - (1 ili 2)** | | | | | | |
| Датум: | Радиo: | | Датум: | Oверио: | | |
|  | Бранко Икономовски | |  |  | | |