|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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 2200mmКонструкцијеплоча:**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=260Бројсмена c=2**Ц-ПРОРАЧУН:**1. **Производност ибројмашиназа oбрадусљубница**
	1. **Производностмашинезаобрадусљубница**

Es = N’ \* q (m3 / смени)N’- бројпакетапo смениq- запреминаједногпакетаq=0,2 \* 1,85 \* 0,15 (m3) …**q=0,056**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 |  |  |