|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 11 |
| 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 = 13372,888 m3**Годишња количина фурниракојадолазинаспајачефурнира**MljV =12123,444 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=0,0555**N’ = (пакета/смени) T-радновремесмене**450 min**v –брзинапомераурадномходу 3-6 m/min…**v = 6 m/min** k1 – коефицијентискоришћењарадногвремена**0,8**k2 – коефицијент запуњеностимашине**0,82**ls- средњадужиналистафурнира**1,85m**N’= **N’ = 478,702пакета/смени**Es= 478,702 \*0.0555**Es= 26,56 m3 /смени** |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 11 |
| Лист | 2 |
| **1.2.Потребан број машина за обраду сљубница** N= (kom) =**9202,90 m3**Es-средња производност машине**(m3/smeni)**b- број радних дана годишње**260**c- број смена**2****N== 0,968~ 1 ком**1. **Прорачункапацитета иброја машиназаспајањелистовафурнирауодговарајуће формате**

**1300 x 2300 mm**  **2.1.Процентуалноучешћепојединих дебљинапo слојевима oд MljV =12123,44 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 (%)** | 1766,38 | 2247,68 | 2568,95 | / | / |
| **Попречни(%)** | 882,58 | / | / | 2087,65 | 2568,95 |

**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- просечанбројспојевауједномформату**n = 4**l-дужина листова**2,3m**= =**1663,043 формата/смени** |
|  |  |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 11 |
| 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** = **537710,806формата**=**536951,743формата** =**537437,238формата****537437,238** |
| **Прорачун броја машина за обраду сљубницаибројапопречнихиуздужнихспајачафурнира** | Задатак | 11 |
| Лист | 4 |
| **ПАРНИ**=**151802,545формата** =**151939,592формата**=**151829,196формата****151829,196****формата****2.4 Потребанбројмашиназa попречнo спајање - (1)****2.5.Потребан бројмашина зa уздужно спајање - (1 ili 2)** |
| Датум: | Радиo: | Датум: | Oверио: |
|  16.04.2020. | David Drulovic |  |  |