Proračun broja mašina za obradu sljubnica i poprečnih i uzdužnih spajača furnira

Godišnja količina furnira koja dolazi na obradu sljubnica

Godišnja količina furnira koja dolazi na spajače furnira

1. Proizvodnost i broj mašina za obradu sljubnica
   1. Proizvodnost mašine za obradu sljubnica

q = 0,2 · 1,85 · 0,15

q = 0,0555

* 1. Broj mašina za obradu sljubnica

1. Proračun kapaciteta i broja mašina za spajanje listova furnira u odgovarajuće formate 1300 x 2300 mm
   1. Procentualno učešće pojedinih debljina po slojvima

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Debljina sloja | 1,1 | 1,4 | 1,6 | 2,6 | 3,2 |
| Neparni % | 14,57 | 18,54 | 21,19 | / | / |
| Parni % | 7,28 | / | / | 17,22 | 21,19 |
| Neparni | 1411,926 | 1796,645 | 2053,446 | / | / |
| Parni | 705,478 | / | / | 1668,728 | 2053,446 |

T - radno vreme smene 450 min

v - brzina pomerau radnom hodu-3-6 m/min →5min

- koeficijent iskorišćenja radnog vremena - 0,8

- koeficijent zapunjenosti mašine- 0,82

-srednja dužina lista furnira- 1,85m

* + 1. Proizvodnost uzdužnog spajača
    2. Proizvodnost poprečnog spajača
  1. Izračunati broj formata A za sve debljine posebno za neparne i posebno za parneslojeve

= 1,98 ≈ 2

T - 450 min

v - 20-40→ 30m/min

k - 0,85

n - 4

l - 2,3m

T - 450 min

v - 2,5 - 8 → 8m/min

k - 0,85

l - 2,3 m

= 0,93 ≈ 1