|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Proračunbrojamašinazaobradusljubnica I brojauzdužnih I poprečnihspajačafurnira** | Zadatak | 9 |
| List | 1 |
| **А-ZADATAK**Izračunatiproizvodnos I odreditipotrebanbrojmašinazaobradusljubnica, mašinazauzdužno I poprečnospajanjefurnira, ako se u fabric proizvodepločesledećihkarakteristikaDimenzijepločasanadmerom: **1300 x 2300mm**Dimenzijegotoveploče: 1220 x 2200mmKonstrukcijeploča:**1,1x1,1x1,1mm****1,4x2,6x1,4mm****1,6x3,2x1,6mm****B-OSNOVNI PARAMETRI:**Usvojitijednesuvemakazepoljuštilici.Godišnjakoličinafurnirakojadolazinaobradusljubnica**MljIV = 9046,331 m3**Godišnjakoličinafurnirakojadolazinaspajanjefurnira**MljV = 8201,122m3**Brojradnihdanagodišnjeb=260Brojsmena c=2**C- PRORAČUN:**1. **Proizvnodnostibrojmašinazaobradusljubnica**
	1. **Proizvodnostmašinezaobradusljubnica**

Es = N’ \* q (m3 / smeni)N’- brojpaketaposmeniq- zapreminajednogpaketaq=0,2 \* 1,85 \* 0,15 (m3) …**q=0,0555**N’ = (paketa/smeni) T-radnovremesmene**450 min**v –brzinapomera u random hodu 3-6 m/min…**v = 4 m/min** k1 – koeficijentiskorišćenjaradnogvremena**0,8**k2 –koeficijentzapunjenostimašine**0,82**ls- srednjadužinalistafurnira**1,85m**N’= **N’ = 319,135paketa/smeni**Es= 319,135 \*0.0555**Es= 17,712 m3 /smeni** |
| **Proračunbrojamašinazaobradusljubnica I brojauzdužnih I poprečnihspajačafurnira** | Zadatak | 9 |
| List | 2 |
| **1.2.Potrebanbrojmašinazaobradusljubnica:** N= (kom) =**9202,90 m3**Es-srednjaproizvodnostmašine**(m3/smeni)**b- brojradnihdanagodišnje**260**c- brojsmena**2****N== 0,982~ 1kom**1. **Proračunkapaciteta I borjamašinazaspajanjelistovafurnira u odgovarajućeformate**

**1300 x 2300 mm**  **2.1Procentualno učešće pojediinh debljina po slojevima MljV =8201,122 m3**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Debljina/sloj** | **1,1** | **1,4** | **1,6** | **2,6** | **3,2** |
| **Uzdužni (%)** | 14,57 | 18,54 | 21,19 | / | / |
| **Poprečni (%)** | 7,28 | / | / | 17,22 | 21,19 |
| **Uzdužni (%)** | 1194,90 | 1520,48 | 1737,81 | / | / |
| **Poprečni(%)** | 597,04 | / | / | 1412,23 | 1737,81 |

**2.2Za spajanje neparnih slojeva predvideti uzdužni spajač, a za spajanje parnih slojeva poprečni spajač****2.2.1. Proizvodnostuzdužnogspajača** = **formata/smeni**T- radnovremesmene**450 min**v- brzinapomera u random hodu 20÷40 m/s ..... **v= 26**k koeficijent iskorišćenja radnog vremena**0,85**n- prosecanbrojslojeva u jednomformatu**n = 4**l-dužinalistova**2,3m**= =**1080,97formata/smeni** |
|  |  |
| **Proračunbrojamašinazaobradusljubnica I brojauzdužnih I poprečnihspajačafurnira** | Zadatak | 9 |
| List | 3 |
| **2.2.2 Proizvodnostpoprečnogspajača** – brzinapomera u random hodu – radnovremesmene–koeficijentiskorišćenjaradnogvremena–dužinalistovа**formata/smeni****2.3 Izračunatiukupanbrojformata A zasvedebljine, posebnozaneparne I posebnozaparneslojeve**– bojformataodređenedebljineposlojevima–količinakomadnihfurniraodređenedebljineposlojevima –brojslojevapoformatu**(комада)**–količinafurniraodređenedebljinekojapripadaodređenomsloju – širinakomadnihfurnira–debljinaodređenogslojа – dužinaodređenogfurnira**NEPARNI** = **363301,916formata**=**363229,814formata** =**363254,598formata** |
| **Proračunbrojamašinazaobradusljubnica I brojauzdužnih I poprečnihspajačafurnira** | Zadatak | 9 |
| List | 4 |
| **PARNI**=**181526,3formata** =**181660,663 formata**=**181627,3formata****181627,3****formata****2.4 Potrebanbrojmašinazapoprečnospajanje - (1)****2.5.Potreban brojmašinazauzdužnospajanje - (1 ili2)** |
| Datum: | Radio: | Datum: | Overio: |
| 16.4.2020. | RadeVuković 13/2016 |  |  |