|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Proračunbrojamašinazaobradusljubnica I brojauzdužnih I poprečnihspajačafurnira** | | | | | Zadatak | 9 |
| List | 1 |
| **А-ZADATAK**  Izračunatiproizvodnos I odreditipotrebanbrojmašinazaobradusljubnica, mašinazauzdužno I poprečnospajanjefurnira, ako se u fabric proizvodepločesledećihkarakteristika  Dimenzijepločasanadmerom: **1300 x 2300mm**  Dimenzijegotoveploče: 1220 x 2200mm  Konstrukcijeploča:  **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=260  Brojsmena c=2  **C- PRORAČUN:**   1. **Proizvnodnostibrojmašinazaobradusljubnica**    1. **Proizvodnostmašinezaobradusljubnica**   Es = N’ \* q (m3 / smeni)  N’- brojpaketaposmeni  q- zapreminajednogpaketa  q=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 | |  |  | | |