**A –задатак:**

Наосновуулазнихподатакапрорачунатипотребанбројформатизера,брусилица и сложајеваготовихплоча.

 -Количинаплочакојадолазинаформатизовање

$Mlj^{VII}$ **=18.412**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Количинаплочакојадолазинабрушење

$ Mlj^{VIII}$ **=16.542**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Тромесечназалихаготовихплоча$ Mlj^{IX}$**/4= 7 217.846**

 - бројраднихданагодишње b=260

 -бројсмена c=2

Производностдволисногформатизера

Es=$\frac{T·K·K1·v·n}{2·Lsr}$(ком/смени)

Es=$\frac{450·0.85·0.8·8·2}{2·1.8}$ = 1530ком/смени

T-радновреме смене-450 мин

 K-коефицијентискоришћењарадног времена-0,85

$K$1-коефицијент запуњености- 0,8÷0,9

v-брзинапомера у радномходу3÷10 m/мин- усвојено 8

 n-бројплолчакојесеистовременообрађују1÷3 ком – усвојено 2

Lsr-среддњадужинаплочекојасеобрађује (m)

 Ls=$\frac{Ln·bn}{2}$ Ls=$\frac{2.3·1.3}{2}$ =1.8 m

**Потребанбројформатизера –N:**

 N=$\frac{Mlj^{VII}}{Es·Vp}$N=$\frac{18.412}{1530·0.0143}$ =0.842$=>$1

$Mlj^{VII}$ -Количина плоча која долази на форматизовање

$Es$- средњапроизводностформатизера( ком/смени)

$Vp$-средњазапреминаједненеформатизованеплоче ( $m^{3}$)

 \*Бројформатизераморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

Задатак

Лист

13

1

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаи сложајева**

**V**p**=Ss**$·$Ln$·$bn$·\frac{Mu}{Ms}$**V**p**=0.00503**$·$2.3$·$1.3$·\frac{18.412}{19.329}$

**V**p=0.0143

Ss-просечнадебљинаплоче 15,1/3 (m)

 Ln-дужинаплочеса надмером-2,3m

bn-ширинаплошеса надмером-1,3m

 Mu-Msкоефицијентупресовања

 Mu-количинафурниракојаостајепослепресовања( $^{m^{3}}/\_{sm}$ или$m^{3}$/god)

Ms-количинафурниракојаостајепослеобрадесљубница ( $^{m^{3}}/\_{sm}$ или$m^{3}$/god)

**Потребанбројмашиназабрушење:**

N=$\frac{M·n·Ls}{T·v·k}$ (ком) N=$\frac{1 312.857· 1 · 2,2}{450 · 4 · 0,85}$ =1.888$=>2 $

 М-бројплочакојесеобрусепосмени (ком/смени)

 n-бројпролазакрозбрусилицу (1или 2)

 Ls-дужинаплочепо стандарду-2,2m

 T-радновремесмене 450 мин

 V-брзинапомерабрусилице урадномходу 2÷6 m/мин

 K-коефицијенискоришћењарадногвремена -0,85

 \*бројбрусилицаморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

 M=$\frac{Mlj^{VIII}}{Vfp}$ (kом/смени) M=$\frac{16.542}{\begin{array}{c}0,0126\\\end{array}}$ =1 312.857kом/смени

$Mlj^{VIII}$-плочакојадолазинабрушење$^{m^{3}}/\_{sm}$

Vfp-средњазапреминаједнеформатизованеплоче ( $m^{3}$)

**Vf**p**=Ss**$·$Ls$·$bs$·\frac{Mu}{Ms}$($m^{3})$**Vf**p**=**0,00503$·$ 2,2$·$1,22$·\frac{18.412}{19.329}$**=**0,0126$m^{3}$

Ss-просечнадебљинаплоче15,1/3$ m$

 Ls-стандарднадужинаплоче 2,2 m

bs-стандарднаширинаплоче 1,22$ m$

 Mu/Msкоефицијентупресовања

* **Прорачунати и пројектоватипросторнамењенскладиштењутехничкихзалихаплоча**

Димензијесложаја: L=2,2m

 B=1,22m

 H=3 или 4 m – усвојено 4

Задатак

Лист

13

2

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаи сложајева**

ЗапреминасложајаVсложаја=L$·$B$·$H( $m^{3})$

Vсложаја=$2,2·$1,22$·4$ =10,736$m^{3}$

**Бројсложајева :**

 n= $\frac{Mlj^{IX}/4}{Vсложаја}$(ком)n= $\frac{7 217.846/4}{10,736}$=168.076 – >168 ком

$Mlj^{IX}/4$- Тромесечназалихаготовихплоча( $m^{3})$

Задатак

Лист

13

3

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаи сложајева**

Радио

Радошевић Зорица

Датум

30.04.2020.

Overio

Datum