Задатак

Лист

12

1

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

**A –задатак:**

Наосновуулазнихподатакапрорачунатипотребанбројформатизера,брусилица и сложајеваготовихплоча.

 -Количинаплочакојадолазинаформатизовање

$Mlj^{VII}$ **=17.40** $^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Количинаплочакојадолазинабрушење

$ Mlj^{VIII}$ **=15.41** $^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Тромесечназалихаготовихплоча$ Mlj^{IX}$**/4=1706.184**

 - бројраднихданагодишње b=260

 -бројсмена c=2

Производностдволисногформатизера

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

Es=$\frac{450·0.85·0.9·8·2}{2·1.8}$ = 1530

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

 n-бројплолчакојесеистовременообрађују1÷3 ком

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=$\frac{17.40}{1530·0.0135}$ =0.84 $=>$1

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

$Es$- средњапроизводностформатизера( ком/смени)

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

 \*Бројформатизераморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

Задатак

Лист

12

2

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

**V**p**=Ss**$·$Ln$·$bn$·\frac{Mu}{Ms}$**V**p**=0.00503**$·$2.3$·$1.3$·\frac{15.64}{17.09}$

**V**p=0.0135

 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=$\frac{1289.506 · 1 · 2,2}{450 · 4 · 0,85}$ =1.85$=>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=$\frac{15.41}{\begin{array}{c}0,0121\\\end{array}}$ =1289.506

$Mlj^{VIII}$-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{15.41}{17.40}$**=**0,0121

 Ss-просечнадебљинаплоче 15,1/3$ 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

Задатак

Лист

12

3

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

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

Vсложаја= $2,2·$1,22$·4$ =10,736

**Бројсложајева :**

 n= $\frac{Mlj^{IX}/4}{Vсложаја}$ (ком) n= $\frac{1706.184}{8.052}$=211.89– >212

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

Прегледао/ла

Датум

Dusan Bajic

Радио/ла

Датум

30. 04. 2020.