Proračun potrebnog broja formatizera brusilica i složajeva

Količina ploča koja dolazi na formatizovanje

Količina ploča koja dolazi na brušenje

Tromesečna zaliha gotovih ploča

Broj radnih dana godišnje - 260

Broj smena - 2

1. Proizvod dvolisnog formatizera

T - radno vreme - 450 min

k - koeficijent radnog vremena - 0,85

- koeficijent zapunjenosti - 0,8-0,9 → 0,8

v - brzina pomera u radnom hodu - 3-10 m/min → 6 m/min

n - broj ploča koje se istovremeno obrađuje - 1-3 kom → 3kom

- srednja dužina ploče koja se obrađuje

1. Potreban broj formatizera

obrni brojeve

- prosečna debljina ploče - 15,1/3 (m)

- dužina ploče sa nadmerom - 2,3 m

- širina ploče sa nadmerom - 1,3 m

- koeficijent upresovanja

- količina furnira koja ostaje posle presovanja -

- količina furnira koja ostaje posle obrade sljubnica-

1. Potreban broj mašina za brušenje

kom/sm

M - broj ploča koja se obrusi po smeni

n - broj prolaza kroz brusilicu - 1-2 → 1

- dužina ploče po standardu - 2,2 m

T - radno vreme smene - 450 m

v - brzina pomera brusilice u radnom hodu - 2-6 m/min → 6

k - koeficijent iskorišćenja radnog vremena - 0,85

- količina ploča koja dolaze na brišenje

- srednja zapremina jedne formatizovane ploče

- prosečna debljina ploče - 15,1/3 (m)

- dužina ploče sa nadmerom - 2,2 m

- širina ploče sa nadmerom - 1,22 m

- koeficijent upresovanja

1. Proračunati i projektovati prostor namenjen skladištenju tromesečne zalihe ploča

Dimenzije složaja L= 2,2 m B = 1,22 m H = 3 ili 4 m → 3 m

Zapremina složaja

Broj složaja

- tromesečna zaliha gotovih ploča