**A –задатак:**

На основу улазних података прорачунати потребан број форматизера,брусилица и сложајева готових плоча.

-Количина плоча која долази на форматизовање

**=18.735**

-Количина плоча која долази на брушење

**=16.832**

-Тромесечна залиха готових плоча **/4=1836.113**

- број радних дана годишње b=260

-број смена c=2

**1.Производност дволисног форматизера**

Es=(ком/смени)

Es= = 1360

T-радно време смене-450 мин

K-коефицијент искоришћења радног времена-0,85

1-коефицијент запуњености- 0,8÷0,9

v-брзина помера у радном ходу3÷10 m/мин

n-број плолча које се истовремено обрађују 1÷3 ком

Lsr-среддња дужина плоче која се обрађује (m)

Ls= Ls= =1.8 m

**2. Потребан број форматизера –N:**

N=N= = 0.961

-Количина плоча која долази на форматизовање

- средња производност форматизера ( ком/смени)

-средња запремина једне неформатизоване плоче ( )

\*Број форматизера мора бити усвојен са тачношћу од 0,7

Задатак

Лист

14

1

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

**V**p**=Ss**Lnbn**V**p**=0.00503**2.31.3

**V**p=0.0143

Ss-просечна дебљина плоче 15,1/3 (m)

Ln-дужина плоче са надмером-2,3m

bn-ширина плоше са надмером-1,3m

Mu-Ms коефицијент упресовања

Mu-количина фурнира која остаје после пресовања( или/god)

Ms-количина фурнира која остаје после обраде сљубница ( или/god)

**3. Потребан број машина за брушење:**

N= (ком) N= = 1,87

М-број плоча које се обрусе по смени (ком/смени)

n-број пролаза кроз брусилицу (1или 2)

Ls-дужина плоче по стандарду-2,2m

T-радно време смене 450 мин

V-брзина помера брусилице у радном ходу 2÷6 m/мин (усвојено 7\*)

K-коефицијен искоришћења радног времена -0,85

\*број брусилица мора бити усвојен са тачношћу од 0,7

M= (kом/смени) M= =1304.806 (kом/смени)

-плоча која долази на брушење

Vfp-средња запремина једне форматизоване плоче ( )

**Vf**p**=Ss**Lsbs(**Vf**p**=**0,00503 2,21,22**=**0,0129

Ss-просечна дебљина плоче15,1/3

Ls-стандардна дужина плоче 2,2 m

bs-стандардна ширина плоче 1,22

Mu/Ms коефицијент упресовања

Задатак

Лист

14

2

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

* **Прорачунати и пројектовати простор намењен складиштењу техничких залиха плоча**

Димензије сложаја: L=2,2m

B=1,22m

H=3 или 4 m

Запремина сложаја Vсложаја=LBH(

Vсложаја=2,21,223 =8,052

**Број сложајева :**

n= (ком)n= =228.03 – >228

- Тромесечна залиха готових плоча(

Задатак

Лист

14

3

**Прорачун потребног броја форматизера,брусилицаи сложајева**

Стефан Стевановић

Оверио

Датум

Радио

Датум