**A –задатак:**

Наосновуулазнихподатакапрорачунатипотребанбројформатизера,брусилица и сложајеваготовихплоча.

 -Количинаплочакојадолазинаформатизовање

$Mlj^{VII}$ **=15.953**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Количинаплочакојадолазинабрушење

$ Mlj^{VIII}$ **=14.333**$^{m^{3}}/\_{sm}$

 -Тромесечназалихаготовихплоча$ Mlj^{IX}$**/4=1563,492**

 - бројраднихданагодишње b=260

 -бројсмена c=2

**1.Производностдволисногформатизера**

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

Es=$\frac{450·0.85·0.85·7·2}{2·1.8}$ = 1264,375

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

**2. Потребанбројформатизера –N:**

 N=$\frac{Mlj^{VII}}{Es·Vp}$N=$\frac{15,953}{1264,375·0.014327}$= 0.88$=>$1

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

$Es$- средњапроизводностформатизера ( ком/смени)

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

 \*Бројформатизераморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

Задатак

Лист

14

1

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

**V**p**=Ss**$·$Ln$·$bn$·\frac{Mu}{Ms}$**V**p**=0.00503**$·$2.3$·$1.3$·\frac{15,953}{16,748}$

**V**p=0.14327

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)

**3. Потребанбројмашиназабрушење:**

N=$\frac{M·n·Ls}{T·v·k}$ (ком) N=$\frac{1114,54· 2 · 2,2}{450 · 7 · 0,85}$ = 1,831$=>2$

 М-бројплочакојесеобрусепосмени (ком/смени)

n-бројпролазакрозбрусилицу (1или 2)

Ls-дужинаплочепо стандарду-2,2m

 T-радновремесмене 450 мин

 V-брзинапомерабрусилице урадномходу 2÷6 m/мин (усвојено 7\*)

 K-коефицијенискоришћењарадногвремена -0,85

 \*бројбрусилицаморабитиусвојенсатачношћуод 0,7

 M=$\frac{Mlj^{VIII}}{Vfp}$ (kом/смени) M=$\frac{14,333}{\begin{array}{c}0,01286\\\end{array}}$ =1114,54(kом/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{15.953}{16,748}$**=**0,01286

Ss-просечнадебљинаплоче15,1/3$ m$

Ls-стандарднадужинаплоче 2,2 m

bs-стандарднаширинаплоче1,22$ m$

 Mu/Msкоефицијентупресовања

Задатак

Лист

14

2

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

* **Прорачунати и пројектоватипросторнамењенскладиштењутехничкихзалихаплоча**

Димензијесложаја: L=2,2m

 B=1,22m

 H=3 или 4 m

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

Vсложаја=2,2$·$1,22$·$3 =8,052

**Бројсложајева :**

 n= $\frac{Mlj^{IX}/4}{Vсложаја}$(ком)n= $\frac{6253,971/4}{8,052}$=194,17 – >195

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

Задатак

Лист

14

3

**Прорачунпотребногбројаформатизера,брусилицаисложајева**

Дејан Томанић

16.05.2019

Оверио

Датум

Радио

Датум