

ОБЛАГАЊЕ ШИРИХ СТРАНА ПЛОЧА НА БАЗИ ДРВЕТА ФУРНИРОМ

8. ЗАДАТАК

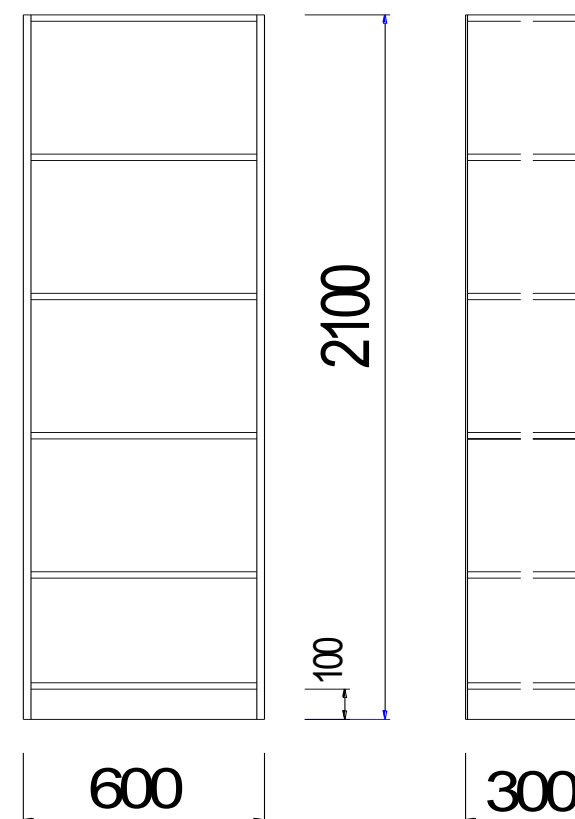
2025.ГОД.

ПОСТАВКА ЗАДАТКА

У оквиру радног налога за израду полице, потребно је фурнирати све елементе. Фурнирање се врши обострано једноструко буковим фурниром дебљине 0.55мм, који је претходно спојен у плаштеве.

Улазни подаци:

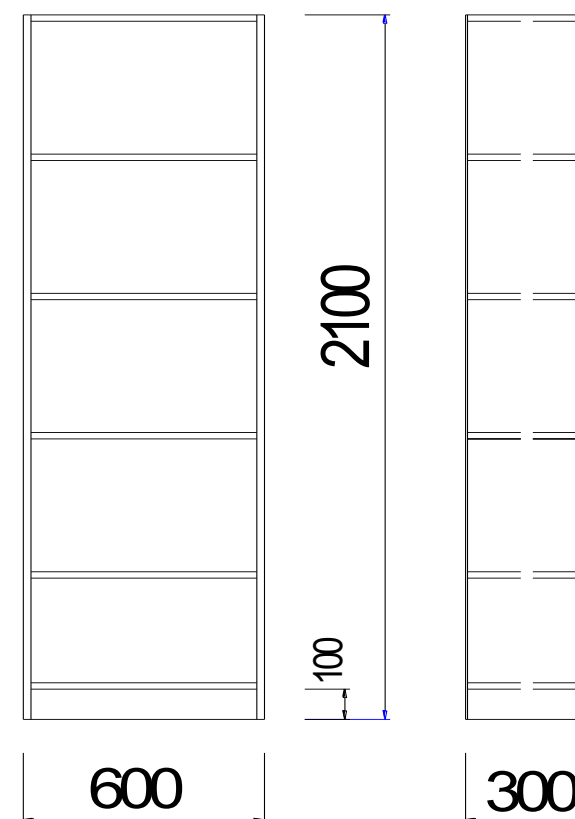
- Величина радног налога: $N_s = 40 \text{ korpusa/dan}$
- Број радних смена: $n_s = 2 \text{ smene/dan}$
- Дебљина плоче иверице: $d = 18 \text{ mm}$
- Пречник клипова пресе: $d = 150 \text{ mm}$
- Број клипова: $n_k = 10 \text{ kom.}$



ПОСТАВКА ЗАДАТКА

Метод рада:

- Изабрати врсту лепка;
- Одредити температуру лепљења;
- Одредити такт пресе;
- Прорачунати утрошак лепка за радни налог;
- Одредити количине компоненти лепка (тежински делови—Kg) за фурнирање на нивоу полу смене (4h);
- Одредити притисак пресовања (манометарски притисак)



ПРОРАЧУН УТРОШКА ЛЕПКА

$$Q_l = \frac{N_d * A * q}{k_i} = \left[\frac{Kg}{dnevno} \right]$$

- N_d – veličina naloga (kom/dan)
- A – površina koja se furnira (m²)
- q – količina nanosa (g/m²)
- k_i – koeficijent iskorišćenja – 0.85

ПРОРАЧУН МАНОМЕТАРСКОГ ПРИТИСКА

$$F = p_o \cdot n_o \cdot L_o \cdot B_o$$

$$p_o = p_k \cdot n_k \cdot \frac{d^2 \cdot \pi}{4}$$

- p_o – pritisak na obratku (N/mm²);
- n_o – broj obradaka po etaži;
- L_o – dužina obratka (mm);
- B_o – širina obratka (mm);
- p_k – pritisak klipa (manometarski pritisak) (N/mm²);
- n_k – broj klipova u presi;
- d – prečnik klipa (mm);