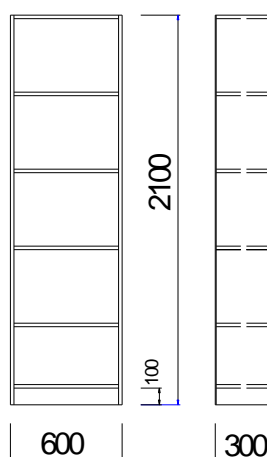


OBLAGANJE ŠIRIH STRANA PLOČA NA BAZI DRVETA FURNIROM**POSTAVKA**

U okviru radnog naloga za izradu police potrebno je furnirati sve elemente. Furniranje se vrši obostrano jednostruko, bukovim furnirom debljine 0.55mm, koji je prethodno spojen u plašteve.

**I Ulazni podaci**

- veličina naloga: $N_s = \underline{\hspace{2cm}}$ korpusa/dan
- broj smena: $n_s = \underline{\hspace{2cm}}$ smena/dan
- debljina ploče iverice: $d = 18\text{mm}$
- Prečnik klipova na presi: $d = 150\text{mm}$
- Broj klipova: $n_k = 10$ kom.

OBLAGANJE ŠIRIH STRANA PLOČA NA BAZI DRVETA FURNIROM**II Metod rada**

1. Izabrati vrstu lepka;
2. Odrediti temperaturu lepljenja;
3. Odrediti takt prese;
4. Proračunati utrošak lepka za veličinu radnog naloga;
5. Odrediti potrebne količine (težinski delovi – Kg) komponenata lepka za furniranje za radno vreme (4h);
6. Odrediti pritisak presovanja (manometarski pritisak).

Proračunati utrošak lepka za veličinu radnog naloga;

$$Q_t = \frac{N_d \cdot A \cdot q}{k_i} = \left[\frac{\text{Kg}}{\text{dnevno}} \right]$$

N_d – veličina naloga (kom/dan)

A – površina koja se furnira (m^2)

q – količina nanosa (g/m^2)

k_i – koeficijent iskorišćenja – 0.85

Odrediti pritisak presovanja (manometarski pritisak)

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

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

OBLAGANJE ŠIRIH STRANA PLOČA NA BAZI DRVETA FURNIROM

p_o – pritisak na obratku (N/mm^2);

n_o – broj obradaka po etaži;

L_o – dužina obratka (mm);

B_o – širina obratka (mm);

p_k – pritisak klipa (manometarski pritisak) (N/mm^2);

n_k – broj klipova u presi;

d – prečnik klipa (mm);