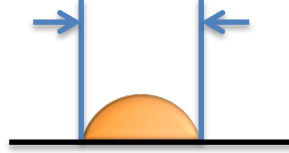


Cizgi Atış Kesit Alanı (KA)

$$KA = \frac{\pi \times D^2}{4} \times 0.30 = \text{mm}^2$$



Kesit Alanı
Teorik olarak çapın %30'u



Kesit Alanı
Teorik olarak çapın %30'u

Ürün Bazı Gerekli Tutkal (GT)

$$GT \left(\frac{\text{kg}}{\text{saat}} \right) = \left[\sum KA \left(\text{mm}^2 \right) \times L \left(\text{mm} \right) \right] \times \text{Kapasite} \left(\frac{\text{adet}}{\text{dakika}} \right) \times \rho \left(\frac{\text{kg}}{\text{m}^3} \right) \times \left(\frac{60 \text{ dak}}{1 \text{ saat}} \right) \times \left(\frac{1 \text{ m}^3}{10^9 \text{ mm}^3} \right)$$

GT : Gerekli tutkal kapasitesi (kg/saat)
KA : Tutkal Kesit alanları toplamı (mm²)
L : Tutkal uzunluğu (mm)
Kapasite : Üretim adedi (adet/ dakika)
 ρ : Tutkal Yoğunluğu (kg/m³) (0.90 alınabilir)

(Gerekli Kapasite = Toplam tutkal kesit alanı x 0.30 x tutkal uzunluğu x kapasite x yoğunluk)

Maksimum Pompa Kapasitesi (PK)

Ürün üzerindeki tutkal çizgileri harici konveyör hızı tam bir çizgi çiziyormuş gibi alınır.

$$PK \left(\frac{\text{kg}}{\text{saat}} \right) = \sum KA \left(\text{mm}^2 \right) \times \text{Hat Hızı} \left(\frac{\text{m}}{\text{dakika}} \right) \times \rho \left(\frac{\text{kg}}{\text{m}^3} \right) \times \left(\frac{60 \text{ dak}}{1 \text{ saat}} \right) \times \left(\frac{1 \text{ m}^2}{10^6 \text{ mm}^2} \right)$$

Dikkat : aşağıdaki örnekteki gibi ürün üzerinde dört tutkal çizgisi varsa KA hesabında toplam KA x 4 olarak tüm çizgiler konveyör boyuncaymiş gibi alınır.

