

Hutnění ve třech jednoduchých fázích

Schéma k pokládce směsi

Poznámky:

množství pokládané směsi $Q_s =$ t/h

teplota směsi po rozprostření $T_0 =$ °C

teplota podkladu a ovzduší $T_L =$ °C

rychlost větru $\omega =$ m/s

šířka pruhu $b_f =$ m

tloušťka vrstvy $h =$ mm

	I.fáze	II.fáze	III.fáze
doba hutnění přestávka	$t_1 =$	$t_2 =$	$t_3 =$
	$t_0 =$ $T_0 \quad T_{Z1}$	$t_p =$ $T_{K1} \quad T_{Z2}$	$t_p =$ $T_{K2} \quad T_{Z3}$
finišer(y) $v_f =$ m/min. (m/h) $\overline{v}_f =$ m/min. $Q_p =$ m ² /h	<div style="border: 1px solid black; height: 30px; margin-bottom: 10px;"></div> $v_v =$ $n =$ $n_0 =$ $T =$	<div style="border: 1px solid black; height: 30px; margin-bottom: 10px;"></div> $v_v =$ $n =$ $n_0 =$ $T =$	<div style="border: 1px solid black; height: 30px; margin-bottom: 10px;"></div> $v_v =$ $n =$ $n_0 =$ $T =$
délka záběru délka neuhutněného pruhu	$l_1 =$ $l_0 =$	$l_2 =$ $l_P =$	$l_3 =$ $l_P =$

