
	УНИВЕРЗИТЕТ У ИСТОЧНОМ САРАЈЕВУ					
	Факултет за производњу и менаџмент Требиње					
	Студијски програм: Индустијски менаџмент					
	II циклус студија		V година студија			
Пун назив предмета	ВИСОКОПРОДУКТИВНЕ ОБРАДЕ					
Катедра	Катедра за производно инжењерство – Факултет за производњу и менаџмент Требиње					
Шифра предмета	Статус предмета		Семестар	ECTS		
IM-21-2-132-9	Изборни		IX	5		
Наставник/ -ци	др Милан Вукчевић, редовни професор; др Обрад Спаић, доцент;					
Сарадник/ -ци	др Милан Вукчевић, редовни професор; др Обрад Спаић, доцент;					
Фонд часова/ наставно оптерећење (седмично)			Индивидуално оптерећење студента (у сатима семестрално)		Коефицијент студентског оптерећења S₀	
П	АВ	ЛВ	П	АВ	ЛВ	S₀
3	0	2	3*15*1,4 = 63	0*15*1,4 = 0	2*15*1,4 = 42	1,4
укупно наставно оптерећење (у сатима, семестрално) 3*15 + 0*15 + 2*15 = 75			укупно студентско оптерећење (у сатима, семестрално) 3*15*1,4 + 0*15*1,4 + 2*15*1,4 = 105			
Укупно оптерећење предмета (наставно + студентско): 75 + 105 = 180 сати семестрално						
Исходи учења	Савладавањем овог предмета студент ће бити оспособљен да: 1. познаје карактеристике и могућности високопродуктивних и микро обрада, 2. пројектује технолошке процесе примјеном високопродуктивних и микро обрада, 3. познаје карактеристике и обрадљивост нових машинских материјала, 4. пројектује и примјењује брзу израду прототипа, као једну од високопродуктивних обрада.					
Условљеност	Нема условљености.					
Наставне методе	Предавања, вјежбе, семинарска настава.					
Садржај предмета по седмицама	<ol style="list-style-type: none"> 1. Теоријске основе високопродуктивних поступака обраде скидањем материјала. 2. Високопродуктивни процеси обраде (кинематиком процеса, брзином резања, попречним пресеком струготине), 3. Главне карактеристике браде високим брзинама или великим дубинама резања. 4. Високобрзинско глодање, стругање, бушење, брушење, стругање-глодање. Карактеристике процеса. Машине и алати. 5. Поступци обраде великим попречним пресецима струготине. Карактеристике процеса. Машине и алати. 6. Обрада брушењем високопорозним тоцилима. 7. Обрада без употребе течног СХИП - <i>dry cutting</i>. 8. Обрада с минималном количином СХИП – <i>MQL Machining</i>. 9. Поступци обраде у загријаном стању. Основне карактеристике. Примјена. 10. Методе загријавања код обраде у загријаном стању (потпуно и локално). 11. Високобрзинска обрада веома тврђих материјала. 12. Поступци микро обрада. Основни појмови и дефиниције. 13. Механизми одношења материјала код микро-обрада. 14. Обрадљивост нових машинских материјала. 15. Брза израда прототипа. 					
Обавезна литература						
Аутор/ и	Назив публикације, издавач			Година	Странице (од-до)	
Ковач, П.	Високо продуктивне обраде - скрипта ФТН, Нови Сад			2007.		
Допунска литература						
Аутор/ и	Назив публикације, издавач			Година	Странице (од-до)	
Trent E., Wright P.	Metal Cutting, Butterworth–Heinemann, Woburn, USA			2000.		
Schulz, H.	High Speed Machining, arl Hanser Verlag Wien			1996.		
Обавезе, облици провјере знања и оцјењивање	Врста евалуације рада студента			Бодови	Процент	
	Предиспитне обавезе					
	семинарски рад			20	20 %	
	први колоквијум			20	20 %	
	други колоквијум			20	20 %	
	Завршни испит					
завршни испит (усмени)			40	40 %		
УКУПНО			100	100 %		

Web страница	http://fpmtrebinje.com/wp/wp-content/uploads/2017/04/4_2_IM_Visokoproduktivne_obrade.pdf
Датум овјере	03.04.2017. - XXXII сједница Вијећа Факултета за производњу и менаџмент Требиње