	УНИВЕРЗИТЕТ У ИСТОЧНОМ САРАЈЕВУ Факултет за производњу и менаџмент Требиње	
	Студијски програм: Индустријски 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	
Сарадник/ - ци	

Фонд часова/ наставно оптерећење (седмично)			**Индивидуално оптерећење студента (у сатима семестрално)**			**Коефицијент студентског оптерећења S_o**
П	**АВ**	**ЛВ**	**П**	**АВ**	**ЛВ**	**S_o**
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. пројектиује 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	1. Теоријске основе високопродуктивних поступака обраде скидањем материјала. 2. Високопродуктивни процеси обраде (кинематиком процеса, брзином резања, попречним пресјеком 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 пресјецима струготине. Карактеристике процеса. Машине и алати. 6. Обрада брушењем високопорозним тоцилима. 7. Обрада без употребе течног СХИП - *dry cutting*. 8. Обрада с минималном количином СХИП – *MQL Machining*. 9. Поступци обраде у загријаном стању. Основне карактеристике. Примјена. 10. Методе загријавања код обраде у загријаном стању (потпуно и локално). 11. Високобрзинска обрада веома тврдих 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 продуктине 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**	**Проценат**
	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://www.fpm.ues.rs.ba/wp-content/uploads/2022/01/4_2_IM_Visokoproduktivne_obrade.pdf
Датум овјере	25.10.2021. – 67. сједница Вијећа Факултета за производњу и менаџмент Требиње