

Almedin Zahirović, dipl.inž.maš. - Magistarski rad

| | |
|----------------------------|--|
| Fakultet/Akademija | MAŠINSKI FAKULTET |
| Tip Rada | Magistarski rad |
| Kandidat, zvanje | Almedin Zahirović, dipl.inž.maš. |
| Naziv Teme | Razvoj navojno - prihvatnog spoja segmentnog reznog alata za proces obrade bušenjem visokolegiranog Cr-Ni čelika |
| Rezime/Abstract | <p>Konstantan pad cijena automobila i njihovih sastanih komponenti na globalnom svjetskom tržištu , nameće potrebu kod proizvođača automobila da svoje proizvode i procese neprestalno inoviraju , optimiraju i podižu na viši tehničko-tehnološki nivo. Konkurencijska utrka , kako u preformansama , tako i u dizajnu automobila nametnula je princip tzv. vitke proizvodnje ; gdje svaka automobilska kompanija posjeduje veliki broj dobavljača i poddoblavljača osnovnih komponenti , koji da bi opstali na tržištu i osigurali konkurentnost su osuđeni na proces STALNIH POBOLJŠANJA I OPTIMIZACIJE unutar vlastite proizvodnje. Jedan od ključnih segmenata pojeftinjenja procesa mehaničke obrade komponenti , u automobilskoj industriji jeste smanjenje utroška reznih alata po jedinici proizvoda , koju je moguće vršiti na jedan od dva načina : • Optimizacijom osnovne (rezne) geometrije i tehnološko-procesnih parametara režima obrade • Razvojem i optimizacijom novih generacija reznih alata baziranih na zahtjevima višekriterijalnih analiza , te ekonomsko-statističkim komparativnim analizama opravdanosti uvođenja istog u realan proizvodni proces. Resursi reznih alata predstavljaju veoma važan segment proizvodnog procesa , te se njihovo učešće u cijeni proizvoda , u zavisnosti od vrste i tipa proizvodnog procesa kreće od 6 - 12 % . Odavdje se vidi da se smanjenje utroška reznog alata po jedinici proizvoda direktno odražava na smanjenje fiksnih troškova , a time i na povećanje dobiti po jedinici proizvoda. Problem istraživanja ovog magistarskog rada je baziran na metodologiji razvoja nove generacije navojno-prihvatnog spoja segmentnog reznog alata , koji se koristi pri tehnologiji obrade bušenjem razvodnog prstena automobilskog turbokompresora , uz primjenu višekriterijalne analize i komparativne ekonomske statističke analize opravdanosti uvođenja istog u realan proizvodni proces. Sprovedenim analizama moguće je doći do realističnih eksploatacionih pokazatelja reznog alata , koji statistički obrađeni i komparirani sa postojećim rezultatima referentnog reznog alata daju jasnu sliku ekonomičnosti primjene istog. Rezni alat sa pripadajućim prihvatom koji je predmet razvoja i optimizacije unutar rada , ima zadatak da iz realnog procesa eksploatacije potpisne referentni rezni alat , koji se koristi u tehnološkom procesu obrade bušenjem razvodnog prstena automobilskog turbokompresora proizvedenog iz visokolegiranog Cr-Ni čelika , koji izrađuje firma PS CIMOS TMD-Ai ; kao jedna od rijetkih u svijetu , koja se danas bavi izradom i montažiranjem ovog proizvoda.</p> |
| Datum | 12.10.2012 |
| Predsjednik | Dr.sc.Dr.h.c. Sabahudin Ekinović, redovni profesor uža naučna oblast "Tehnologija, mašine i alati za obradu rezanjem" Mašinski fakultet Univerziteta u Zenici |
| Mentor | Dr.sc. Muhamed Mehmedović, docent uža naučna oblast "Proizvodne tehnologije" Mašinski fakultet Univerziteta u Tuzli |
| Član komisije | Dr.sc. Emir Šarić, docent uža naučna oblast "Proizvodne tehnologije" Mašinski fakultet Univerziteta u Tuzli |
| Član komisije | - |
| Član komisije | - |
| Zamjenski član | dr.sc. Samir Butković, docent, uža naučna oblast „Proizvodne tehnologije“ Mašinski fakultet Univerziteta u Tuzli |
| Dodatni detalji i lokacija | dana 12.10.2012. godine u Multimedijalnoj sali Univerziteta u Tuzla sa početkom u 12,00 sati |
| Završne Odredbe | Pristup javnosti je slobodan. Rad se može pogledati u Sekretarijatu fakulteta radnim danom od 08 do 14 sati. |