

SYLLABUSI

Të dhëna bazike të lëndës	
Njësia akademike:	Fakulteti Inxhinjeri dhe informatikë
Titulli i lëndës:	Bazat e përpunimit të metaleve
Niveli:	Bachelor
Statusi lëndës:	Obligative
Viti i studimeve:	III
Numri i orëve në javë:	4
Vlera në kredi – ECTS:	5
Koha / lokacioni:	
Mësimdhënësi i lëndës:	Mr.sc.Binaze Jashari
Detajet kontaktuese:	binaze.jashari@ushaf.net
Përshkrimi i lëndës	<p>Hyrje; Bazat e teorisë mbi përpunimin e metaleve. Temperaturat e prerjes. Matja e temperaturave gjatë përpunimit me prerje. Mjetet për ftohje dhe lubrifikim gjatë punimit me prerje. Materialet për instrumente metalprerëse. Gjeometria e thikës dhe ndikimi i saj në procesin e prerjes. Qëndrueshmëria dhe konsumimi i instrumenteve metalprerëse. Kualiteti i sipërfaqes së punuar. Relacioni Taylor. Punimet e tornimit. Lëvizjet themelore të makinave vegla. Punimet e frezimit. Punimet e retifikimit. Automatizimi në industrinë mekanike. Makinat me dirigjim numerik- CNC dhe funksionet e saja. Programimi i makinave CNC. Teoria e përpunimit me deformim plastik. Pasqyra e operacioneve themelore të punimit të metaleve me deformacion. Regjimet e punës gjatë deformimit. Procesi i punimit me stampim dhe shpim në presa. Zgjedhja e makinës. Metodatat e shfrytëzimit racional të materialit. Farkëtimi në kallëpe. Makinat e farkëtimit. Përpunimi me telëzim. Përpunimi me petëzim.</p>
Qëllimet e lëndës:	Njohja e studentëve me përpunimin e metaleve me bazat e përpunimit makinat, veglat dhe paisjet e nevojshme.
Rezultatet e pritura të nxënies:	<p>Pas përfundimit të këtij kursi (lënde) studenti do të jetë në gjendje që:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Të dinë çka është përpunimi i metaleve me heqje ashkle, caktimi i regjimit të përpunimit, cilat janë makinat vegla në të cilat bëhet përpunimi me heqje ashkle etj. • Përpunimi me deformim. Të projektoj procesin teknologjik për përpunimin e detali makinerik duke filluar nga gjysëmfabrikati deri te detali i gatshëm. • Të caktoj kualitetin e sipërfaqeve të punuara me heqje ashkle. • Të njoh bazat e përpunimit të metaleve me deformim plastik, <p>Të jetë në gjendje të përcaktohet për metodën më ekonomike të përpunimit në mes të prerjes dhe deformimit plastik gjatë përgatitjes për punimin e ndonjë produkti.</p>
Kontributi në ngarkesën e studentit (gjë që duhet të korrespondoj me rezultatet e të nxënësit të	

studentit)			
Aktiviteti	Orë	Ditë/javë	Gjithësej
Ligjërata	2	15	30
Ushtrime teorike/laboratorike	2	15	30
Punë praktike	1	15	15
Kontaktet me mësimdhënësin/konsultimet	1	8	8
Ushtrime në teren	-	-	-
Kollokfiume,seminare	2	2	4
Detyra të shtëpisë	1	15	15
Koha e studimit vetanak të studentit (në bibliotekë ose në shtëpi)	2	15	30
Përgaditja përfundimtare për provim	1	15	15
Koha e kaluar në vlerësim (teste,kuiz,provim final)	1	1	1
Projektet,prezentimet ,etj	1	2	2
Totali			150 orë
Metodologjia e mësimdhënies:	<i>ligjërata, seminar, diskutim, punë në grupe</i>		
Metodat e vlerësimit:	Aktiviteti dhe puna e seminarit: 20pike Provimi I: 40 Pike Provimi II: 40 Pike Gjithsej: 100 pikë Vlerësimi i provimit përfundimtar, i vlerësuar në 80% të sukses, me një ndërtim të mëtejshëm të notës përfundimtar me kriteret e tjera të larta të theksuara.		
Literatura			
Literatura bazë:	Zijadin Krasniqi; Përpunimi me prerje I, Universiteti i Kosovës, Prishtinë,1985		
Literatura shtesë:	1. Prof. Dr. Adnan Bodinaku , Teknologjia mekanike 2 (pjesa e parë), Punimi me heqje ashkle , shtëpia botuese e librit universitar Tiranë, 2004. 2. Prof. Dr. Adnan Bodinaku , Teknologjia mekanike 2 (pjesa e dytë), Punimi me heqje ashkle , shtëpia botuese e librit universitar Tiranë, 2005. 3. Zijadin Krasniqi; Përpunimi me prerje I, Universiteti i Kosovës, Prishtinë,1985. 4. K.Krammer; Schneldkramik, Diamant und Bornitrid zur Gusswerkstoffbearbeitung, Ind. Anzeinger, 1977, 99,Nr.46. 5.Tanush Hajnaj; Përpunimi plastik i metaleve , Universiteti i Tiranës, Fakulteti i Inxhinjerisë, Tiranë, 1978. <i>Interneti</i>		
Plani i dizajnuar i mësimi:			
Java	Ligjerata që do të zhvillohet		
<i>Java e parë:</i>	Hyrje. Bazat e teorisë mbi përpunimin e metaleve		
<i>Java e dytë:</i>	Përpunimin me heqje ashkle.Makinat		
<i>Java e tretë:</i>	Format e ashklave.Mekanizmi i formimit të ashklave.		
<i>Java e katërt:</i>	Matja e forcave të prerjes.		
<i>Java e pestë:</i>	Temperaturat e prerjes.Matja e temperaturave gjatë përpunimit me prerje.		

Java e gjashtë:	Ne fabriken e Veglave-Mjetet për ftohje dhe lubrifikim gjatë punimit me prerje
Java e shtatë:	Materialet për instrumente metalprerëse
Java e tetë:	Praktike ne Vegeltore ne Ferizaj
Java e nëntë:	Qëndrueshmëria dhe konsumimi i instrumenteve metalprerëse.Kualiteti i sipërfaqes së punuar.
Java e dhjetë:	Punimet e tornimit.Lëvizjet themelore të makinave vegla.
Java e njëmbëdhjetë:	Makinat me dirigjim numerik- CNC dhe funksionet e saja. Programimi i makinave CNC.
Java e dymbëdhjetë:	Praktike ne fabriken e konstrukcioneve metalike ne Ferizaj
Java e trembëdhjetë:	Mbrojtja në punë gjatë punimit te metaleve
Java e katërbëdhjetë:	Teoria e përpunimit me deformim plastik
Java e pesëmbëdhjetë:	Vlerësimi dhe prezentimi I punimeve seminarike

Politikat akademike dhe rregullat e mirësjelljes:

Mësimdhënësi cakton kriteret për vijimin e rregullt në ligjërata dhe ushtrime dhe rregullat e mirësjelljes si:mbajtja e qetësisë në mësim, shkyqja e telefonave celular, hyrja në sallë me kohë,etj.