

Posudek vedoucího diplomové práce

Příjmení a jméno studenta: Crhan Luboš, Bc.
Studijní program: N3909 Procesní inženýrství
Studijní obor: Výrobní inženýrství
Zaměření
(pokud se obor dále dělí):
Ústav: Ústav výrobního inženýrství
Vedoucí diplomové práce: Prof. Ing. Karel Kocman, DrSc.
Akademický rok: 2016/2017

Název diplomové práce:
Nástrojové materiály a jejich efektivní využití

Hodnocení diplomové práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

Kritérium hodnocení	Hodnocení dle ECTS
1. Aktuálnost použité literatury	C - dobře
2. Využití poznatků z literatury	C - dobře
3. Zpracování teoretické části	B - velmi dobře
4. Popis experimentů a metod řešení	C - dobře
5. Kvalita zpracování výsledků	B - velmi dobře
6. Interpretace získaných výsledků a jejich diskuze	C - dobře
7. Formulace závěrů práce	B - velmi dobře
8. Přístup studenta k diplomové práci	A - výborně

Předloženou práci **doporučuji** k obhajobě a navrhuji hodnocení

B - velmi dobře

Komentáře k diplomové práci:

Posuzovaná diplomová práce je zaměřena na nástrojové materiály, jejich efektivní využití a optimalizaci řezných parametrů s orientací na slinuté karbidy. Obsahuje všechny body zadání a z jejího obsahu a uvedených výsledků vyplývá, že teoretická příprava studenta byla velmi dobrá, při vlastním zpracování vhodně využil jak doporučenou literaturu, tak i vybrané publikace z provedené rešerže.

V průběhu zpracování diplomové práce se student zajímal o všechny informace související se zadáním, pracoval iniciativně, samostatně a velmi dobře využíval možnosti konzultací s vedoucím práce. Mimo některé nepřesnosti formálního charakteru v textu je možné souhlasit jak s postupem, tak i s konečnou verzí diplomové práce.

Protože byly splněny všechny body zadání v celém rozsahu a to na dobré úrovni, doporučuji práci k obhajobě.

Otázky vedoucího diplomové práce:

- 1) Jaký vliv mají limitní posuvy na optimální parametry řezného procesu.
- 2) Jakými metodami je možný výpočet optimálních řezných parametrů.
- 3) Jakým způsobem se postupuje při výpočtu optimální trvanlivosti na stroji, kde není možná plynulá změna otáček.

V Zlín dne **23.5.2017**