

## Posudek vedoucího diplomové práce

**Příjmení a jméno studenta:** Bc. Novotný Vojtěch  
**Studijní program:** Procesní inženýrství  
**Studijní obor:** Výrobní inženýrství  
**Zaměření**  
(pokud se obor dále dělí):  
**Ústav:** Ústav výrobního inženýrství  
**Vedoucí diplomové práce:** Ing. Ondřej Bílek, Ph.D.  
**Akademický rok:** 2015/2016

**Název diplomové práce:**

Vliv technologických parametrů na jakost obrobené plochy při CNC frézování kompozitů

**Hodnocení diplomové práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:**

Kritérium hodnocení	Hodnocení dle ECTS
1. Aktuálnost použité literatury	A - výborně
2. Využití poznatků z literatury	B - velmi dobře
3. Zpracování teoretické části	A - výborně
4. Popis experimentů a metod řešení	B - velmi dobře
5. Kvalita zpracování výsledků	A - výborně
6. Interpretace získaných výsledků a jejich diskuze	B - velmi 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:**

Diplomová práce po formální i faktické stránce splnila zadané cíle. Primárním úkolem bylo hodnotit vliv geometrie řezné části při frézování různých typů kompozitů a identifikovat univerzální nástroj z hlediska jakosti obrobené plochy. Vedle toho byly provedeny experimenty při různých strategiích řezu s cílem snížit/sledovat velikost delaminace. Je nutné konstatovat, že byla provedena řada experimentů a výsledky, které autor práce nabízí jsou jednoznačně přínosné pro oblast obrábění a dělení kompozitních materiálů.

Práce byla podrobena analýze na nepůvodnost s vyhodnocením, že nejde o plagiát (0 podobných dokumentů).

**Otázky vedoucího diplomové práce:**

V Krakově dne **20.05.2016**

