

Posudek vedoucího bakalářské práce

Studijní program: **Dřevařství**

Studijní obor: **Dřevařství**

Akademický rok: **2013/2014**

Název práce: **Optimalizace parametrů obrábění na CNC stroji**

Řešitel: **Martin Pokorný**

Vedoucí práce: **Ing. Vít Novák, Ph.D.**

Oponent: **doc. Ing. Zdeněk Kopecký, CSc.**

	Hlediska	Stupeň hodnocení
1.	Splnění požadavků zadání	B
2.	Aktuálnost a odborná úroveň práce	A
3.	Využití znalostí získaných studiem	C
4.	Využití odborné literatury	B
5.	Vhodnost metodiky řešení	B
6.	Využití metod zpracování výsledků	A
7.	Interpretace výsledků, diskuze	C
8.	Formální úprava práce	D
9.	Přístup řešitele k řešení úkolu	C

Konkrétní připomínky a dotazy k práci:

Předložená bakalářská práce se zabývá prvotním posouzením kvality povrchu po opracování na novém CNC obráběcím centru Homag Venture. Práce je odborně na dobré úrovni, ovšem vyskytuje se zde mnoho gramatických chyb a překlepů.

V řešerši práce je popsána základní kinematika frézování, analýza metod pro hodnocení kvality povrchu materiálů a popsány základní parametry hodnocení kvality povrchu. V kapitole Materiál a metodika jsou uvedeny postup a parametry experimentu na vybraných vzorcích bukové překližky a smrkové biodesky a dále postup měření kvality povrchu na velmi moderním zařízení Talysurf bezkontaktní metodou. Naměřené výsledky byly následně kvalitně zpracovány programem Statistika a graficky vyjádřeny.

Hlavní cíl práce – experimentálně ofrézovat povrch vzorků při rozdílných parametrech opracování a následně vyhodnotit kvalitu frézovaného povrchu těchto vzorků, byl v podstatě splněn.

Otázky k obhajobě:

- 1) Vysvětlíte postup otupování břitů nástroje a uveďte otupení nástroje při experimentálním frézování.
- 2) Porovnejte výhody a nevýhody sousledného a nesousledného obrábění.

Závěr: Bakalářskou práci **doporučuji k obhajobě.**

Navrhovaná výsledná klasifikace práce: **B**

Datum: 02. 06. 2014

Ing. Vít Novák, Ph.D.

vedoucí práce