

Průběh obhajoby diplomové práce:

Ing. Zdeněk Pospěch, Ph.D.: Na str. 19 popisujete tříhodnotové měření kruhovitosti. V popisu metod na obr. 2.5 A a B uvedíte „V tomto případě bude měření negativně ovlivňováno průhybem součásti a ztrátou přímosti. Rozdílná a přesnější metoda je upnout měřenou součást do středící hrotů...“ Skutečně je metoda B přesnější metodou měření kruhovitosti tříhodnotovou metodou?

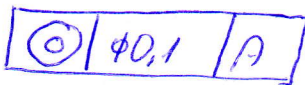
: První věta na str. 32. Skutečně považujete měření na přístrojích Mitutoyo SurfTest a 3D stroji Imposet za „důležitá“. Jaké kritérium učiníte z měření na strojích LK 690C a Zeiss Prismo měření laboratorní?

: V kap. 5.1 uvedíte, že přesnost LK 690C je 0,001 mm a v kap. 5.2 že přesnost Zeiss Prismo je $0,9 + (L/350)$ μm. Stroj LK je tedy přesnější?

: Proč nebyla aplikována některá z metod hodnocení spůsobivosti metod? (např. koeficienty C_g a C_{pk})

Dr. Ing. Miloslav Kestl: Co znamená

na obrázku z oznámení:



Členové zkušební komise:

Doc. Ing. Peter Monka, Ph.D.

Doc. Ing. Jan Řehoř, Ph.D.

Prof. Ing. Karel Janděčka, CSc.

Dr. Ing. Miloslav Kestl

Doc. Dr. Ing. Antonín Kříž

Doc. Ing. Michal Šimon, Ph.D.

Doc. Ing. Helena Zídková, Ph.D.

Handwritten signatures of the commission members: Peter Monka, Jan Řehoř, Karel Janděčka, Miloslav Kestl, Antonín Kříž, Michal Šimon, and Helena Zídková.

velmi dobře opr. Křel
chvalitebně

Klasifikace:

Datum obhajoby: 17. června 2015

Doc. Ing. Peter Monka, Ph.D.
podpis zkoušejícího