

HODNOCENÍ RECENZENTA BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

Absolvent: Václav Hořký

Název BP: Nástroje pro mikrovrtání

číslo	Hlediska hodnocení BP	A výborně	B velmi dobře	C dobře	D uspoko- jivě	E dosta- tečně	F nedosta- tečně
1.	Splnění požadavků a cílů				X		
2.	Odborná úroveň práce			X			
3.	Možnost aplikace				X		
4.	Využití poznatků z literatury			X			
5.	Uspořádání práce a formální úprava			X			

Poznámka: Hodnocení vyznačte X v příslušném políčku

Dotazy a připomínky k práci¹:

Kap. 2: Porovnávací analýza vrtání a mikrovrtání je zpracována nesystematicky a bez jednoznačných výstupů a případných komentářů autora. Je provedena formálním popisem metod zahrnovaných pod pojem vrtání na 10 ti stránkách textu. Autor blíže nespecifikuje odlišnosti vrtání malých průměrů s ohledem na značný rozsah parametru l/d / hloubka-průměr/. Zcela postrádám příklady z průmyslové praxe od vrtání tenkých materiálů po příklady hlubokých otvorů. Kapitola by zasloužila analýzu namáhání nástroje s ohledem na specifické problémy v oblasti malých průměrů.

Převzaté obrázky z /11?/a jejich text není vždy zcela v souladu s platnou

Klasifikace bakalářské práce :

A (výborně)

B (velmi dobře)


C (dobře)

D (uspokojivě)

E (dostatečně)

F (nedostatečně)

V Praze dne: 31.07.2019


Ing. Jaroslav Barcal, CSc.
Recenzent bakalářské práce

¹ v případě nedostatku místa použijte zadní stranu tohoto listu

terminologií pro řezné nástroje .

Kap. 4: Postrádám podrobnější rozdělení kontroly na parametry nástroj-rozměry, geometrie a kvalita ostří a obrobený otvor – rozměr a geometrie. Jaké parametry geometrie bříty se kontrolují.

Kap. 5: Převzaté řezné podmínky podle /11/ bohužel nespécifikují obráběný materiál a blíže i použitou technologii /chlazení, cyklus vrtání/. Standardně se uvádí řezná rychlost a posuv na otáčku. Uvedené rychlosti posuvu např. $50\mu\text{m/s}$ – $200\text{mm}^2/\text{s}$ je zavádějící. Je faktor rychlosti odstraňování materiálu /správně objemový výkon/ rozhodujícím hodnotícím kritériem této technologie. Ve vztahu pro výpočet -/A/ není plocha průřezu vrtáku, ale plocha vrtaného otvoru.

Dotaz na autora: Základem vysoké řezivosti mikrovrtačky je kvalita ostří. Jak se tyto nástroje vyrábí. Je poloměr zaoblení ostří závislý též na zvoleném nástrojovém materiálu.