

Průběh obhajoby diplomové práce:

Ing. Miroslav Majer - oponent:

1. Jakým způsobem lze zajistit tzv. opakovatelnost provedení výroby předkovku (nářadí, kontrola)?
2. V zadání simulačního software je uveden součinitel tření (pro proces tváření) 0,3. Jedná se o standardní hodnotu používanou při simulacích?

Ing. Kubec: metoda kontroly funkce (MKF) - symetrický model - přesnost kalorim. do formy: jak je to rapistěno (příprava, dorazy, přesnost - robot)?

prof. Mentl: w přiloze c. 1. náčrtu příklad popisu „flekci“ jako kinterzita napřik.

Členové zkušební komise:

Prof. Ing. Petr Louda, CSc.

Prof. Ing. Václav Mentl, CSc.

Doc. Ing. Vladimír Bernásek, CSc.

Ing. Miroslav Hála, CSc.

Doc. RNDr. Josef Kasl, CSc.

Ing. Václav Kubec, Ph.D.

Doc. Ing. Jan Řehoř, Ph.D.

Klasifikace: *přípořadí* .....

Datum obhajoby: 16. června 2016

*[Signature]*  
.....  
podpis zkoušejícího