

Průběh obhajoby diplomové práce:

Ing. Petr Beneš, Ph.D. - oponent:

1. Čím si vysvětlujete anomální skutečnost a to, že při použití optického systému s čočkou o velikosti průměru spotu 0,8 docházelo oproti systému s čočkou s menší velikostí průměru spotu 0,4 k natavování a propalu základního materiálu?
2. Čím si vysvětlujete rovnost hodnot A_5 a A_g ze zkoušky tahem vzorků A9.2 a B9.2, jestliže se tyto hodnoty získávají diametrálně rozdílnými postupy? Může autor vysvětlit obecný postup při získávání hodnot A_5 a A_g ?
3. Jaké leptadlo bylo použito na zviditelnění struktury svarových spojů?
4. Jakým způsobem bylo vypočtena plošná hustota výkonu a vnesené teplo u vzorků A a B (tab. 10)?
5. Čím si vysvětlujete, že svařované vzorky mají v některých případech mnohonásobně vyšší "mez únavy" nežli v případě kovaných vzorků (viz. kap. 11.6.5)? Jaký to má důsledek pro praktickou a reálnou životnost v případě klikových hřídelí?
6. Jakým směrem se bude ubírat laserové svařování v případě svařování automobilových klikových hřídelí? V čem spočívá hlavní výhoda výroby svařovaných klikových hřídelí oproti kovaným a jak často je toto řešení v praxi uplatňováno?
7. Jakou měrou jste se podílel na provádění experimentálního programu?

doc. Buváček: Ekonomická hodnocení u většiny sérií
- jak dlouho to bude pracovat u nás?

Ing. Kubec: Jakým způsobem jste naměřil svařovací
parametry?
Jak souvisí svařovací podmínky svařování
a svařovací účinnost?

Členové zkušební komise:

Prof. Ing. Petr Louda, CSc.

Prof. Ing. Václav Mentl, CSc.

Doc. Ing. Vladimír Bernášek, CSc.

Ing. Miroslav Hála, CSc.

Doc. RNDr. Josef Kasl, CSc.

Ing. Václav Kubec, Ph.D.

Doc. Ing. Jan Řehoř, Ph.D.

Klasifikace:

velmi dobře

Datum obhajoby:

16. června 2016

.....
podpis zkoušejícího