

Příloha k protokolu o SZZ č. \_\_\_\_\_

Student/diplomant:     Martin Jurásek    

Vysoká škola:     Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně    

Fakulta:     Fakulta technologická    

Ústav:     Ústav výrobního inženýrství    

Aprobace: \_\_\_\_\_

Datum odevzdání posudku:     14. června 2010    

Vedoucí:     Ing. Štěpán Šanda    

## **POSUDEK BAKALÁŘSKÉ PRÁCE**

### **KONSTRUKČNÍ NÁVRH VSTŘIKOVACÍ FORMY**

Bakalářská práce Martina Juráska se zabývá problematikou konstrukce vstřikovací formy pro zadaný výrobek, kterým byl zásobník na vizitky – vizitkář.

Zpracovaná práce má rozsah 69 stran textu a 4 strany příloh. K práci je přiložena výkresová dokumentace a CD s elektronickou verzí a dalšími dokumenty této práce.

V teoretické části práce student začíná představením materiálů vhodných pro vstřikování, přičemž se zaměřuje na termoplasty. Dále pokračuje popisem vstřikovacího cyklu a stroje. Zbytek teoretické části věnuje konstrukci vstřikovacích forem. Nejdříve však řeší podstatu vstřikovaných výrobků, která přímo souvisí se základním rozvržením formy v počátku konstrukčního návrhu. V dalších kapitolách přehledně popisuje jednotlivé části vstřikovacích forem (vtokové, vyhazovací i temperační systémy) a vše zakončuje způsobem volby vhodného materiálu na výrobu forem. Celou teoretickou část shrnuje v samostatné kapitole.

V praktické části si student nejdříve jednoznačně stanovil cíle, popsal zadaný výrobek a zvolil vhodný polymerní materiál. Před samotnou konstrukcí popsal zadaný vstřikovací stroj, na který navrhoval vstřikovací formu ve dvou variantách. Na základě parametrů stroje provedl kontrolní výpočty, ve kterých si potvrdil správnost svých úvah.

U první konstrukční varianty využil existujícího univerzálního rámu vstřikovací formy. Do volného prostoru rámu navrhl, s ohledem na charakter výrobku, tvarové desky se dvěma dutinami přičemž v každé z dutin se vyrábí polovina výrobku. Přehledně zde zobrazuje zaformování výrobku i jednotlivé části formy, u nichž odůvodňuje jejich volbu.

Druhá konstrukční varianta se s první shoduje pouze v typu vtokového systému a způsobem zaformování výrobku. Všechny ostatní části druhé formy jsou řešeny odlišně, i když s nemalou podobností. Největší změnou je komplexní návrh vstřikovací formy bez omezení univerzálním rámem. Také zde popsal jednotlivé části navržené vstřikovací formy.

Obě konstrukční varianty i splnění vytčených cílů student shrnul a diskutoval na konci své práce, kterou uzavřel krátkým závěrem. Navržené konstrukční varianty doložil výkresovou dokumentací.

Martin Jurásek pracoval samostatně, iniciativně, svědomitě, s dobrou logickou návazností a prokázal schopnost řešení zadaného problému. Pravidelně konzultoval problémy vyskytující se v průběhu práce. Plně využíval poznatků i vědomostí získaných studiem na vysoké škole a studiem odborné literatury použité při vypracovávání této práce.

Bakalářská práce splňuje všechny body zadání. Práci doporučuji k obhajobě a hodnotím klasifikačním stupněm A – výborně.

**Návrh na klasifikaci bakalářské práce:**

**A – výborně**

---

podpis vedoucího bakalářské práce

Ve Zlíně dne 14. června 2010

Stupeň klasifikace	A výborně E dostatečně	B velmi dobře F nedostatečně	C dobře	D uspokojivě
--------------------	---------------------------	---------------------------------	---------	--------------