

PROSES PEMBUATAN *HANDLE*, PENEKAN, DAN RANGKA PADA

MINI RAPID INJECTION MOLDING

Oleh :

Wisnu Fadhlurrahman

NIM. 16508134053

ABSTRAK

Tujuan pembuatan *handle*, penekan, dan rangka *Mini Rapid Injection Molding* adalah Mengetahui : (1) Bahan yang akan digunakan; (2) Mesin dan Alat yang digunakan; (3) Urutan pembuatan *handle*, penekan, dan rangka *Mini Rapid Injection Molding*; (4) Fungsi *handle*, penekan, dan rangka *Mini Rapid Injection Molding*.

Metode yang digunakan dalam pembuatan *handle*, penekan, dan rangka *Mini Rapid Injection Molding* yaitu: (1) Menentukan bahan yang akan digunakan; (2) Memilih Alat dan Mesin apa saja yang akan digunakan; (3) Langkah-langkah proses pembuatan *handle*, penekan, dan rangka; (4) Melakukan uji fungsi *handle*, penekan, dan rangka *Mini Rapid Injection Molding*.

Handle Mini Rapid Injection Molding menggunakan material besi pejal st41 berukuran Ø25x327mm, bagian penekan dibagi menjadi 2 bagian yaitu penekan atas dan bawah, penekan atas menggunakan material besi pejal st41 berukuran Ø32x43mm dan penekan bawah menggunakan material besi pejal st41 berukuran Ø31x217mm, bagian rangka dibagi menjadi 4 bagian yaitu tiang, rangka atas, rangka tengah, rangka bawah, tiang menggunakan pipa baja berukuran 1 ¼ inch schedule 80 sepanjang 539mm, rangka atas menggunakan pipa baja 1 ½ inch schedule 10 sepanjang 38mm dan plat *strip* 4x25x102mm, rangka tengah menggunakan pipa baja 1 ½ inch schedule 10 sepanjang 60mm, *hollow* 20x20x1.10 mm sepanjang 200 mm dan *poros* as st41 Ø45x55, rangka bawah menggunakan pipa baja 2 inch schedule 10 sepanjang 25 mm, plat *strip* 2x34x587, pipa baja 1 ½ inch schedule 10 sepanjang 30mm, dan *hollow* 20x20x1.10x150mm.

Kata kunci : *Handle*, Penekan, Rangka, *Mini Rapid Injection Molding*.