

PROSES PEMBUATAN ALAS MEJA & CETAKAN PADA *MINI RAPID INJECTION MOLDING* PLASTIK

Oleh :

Dwi Arianto
16508134033

ABSTRAK

Tujuan pembuatan alas meja dan cetakan pada *Mini Rapid Injection Molding* adalah untuk mengetahui : (1) bahan yang digunakan, (2) mesin dan alat yang digunakan, (3) urutan pembuatan Alas meja dan benda kerja *Rapid Injection Molding*, (4) fungsi Alas Meja dan Cetakan pada *Mini Rapid Injection Molding*.

Metode yang digunakan dalam pembuatan alas meja dan cetakan pada *Mini Rapid Injection Molding* yaitu : (1) menentukan bahan yang akan digunakan. (2) memilih alat dan mesin apa saja yang digunakan. (3) langkah-langkah proses pembuatan alas meja dan cetakan. (4) melakukan uji fungsi dan uji kinerja.

Alas meja sebagaiudukan dari landasan, ragum dan cetakan dibuat menggunakan material plat *mild stell* baja St 37 dengan ukuran 350 x 270 x12 mm dan cetakan menggunakan alumunium 306 ukuran 500 x 500 mm. Proses yang dilakukan antara lain desain, pembelian bahan, proses pemotongan, penentuan mesin sesuai dengan parameter dan proses pemesinan (mesin frais, mesin grinding, mesin cnc). Hasil yang diharapkan dari landasan mampu untuk meletakkan benda kerja dengan diameter maximal 200 x 150 x 50 mm yang telah disesuaikan dengan kemampuan ragum untuk mencekam benda dan cetakan dapat dibentuk souvenir dengan profil uny.

Kata kunci : Alas meja, Cetakan, *Mini Rapid Injection Molding*.