

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang dicapai dari keseluruhan proses pembuatan dan pengujian terhadap alas meja *mini rapid injection molding*, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Pada proses pembuatan mesin *Mini Rapid Injection Molding* ada beberapa tahap yang harus dilewati antara lain desain, cutting plan, pemesianan, pengelasan, assembly.
2. Jenis bahan yang digunakan untuk alas meja adalah Plat eyser St 37 dan Alumunium jenisnya alumunium 306
3. Pada uji fungsi dan uji kinerja komponen alas meja dan cetakan setelah di assembly berfungsi dan bekerja secara maksimal.
4. Material yang digunakan untuk uji coba yaitu HDPE (Hight Density Polyethylene) yang mempunyai titik leleh 180-300 ° Celcius.

B. Saran

1. Dalam proses pembuatan Molding harus memperhatikan dimensi ukuran serta jalur masuknya cairan biji plastik.
2. Pada permukaan cetakan dilakukan pengamplasan setelah melewati machining.
3. Pada pembuatan Alas Meja jika permukaannya belum halus bisa di amplas hingga permukaan rata.
4. Pada proses milling harus memperhatikan kesikuan pada alas meja dengan menggunakan siku-siku.
5. Pada pembuatan pemograman harus teliti dan dilakukan simulasi pada software inventor.
6. Jalur molding harus memperhatikan volume cairan merata pada cetakan secara cepat dan mengisi secara maksimal.