

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Pada penelitian ini telah dihasilkan desain, cetakan dan produk kemasan pelumas. Pembuatan desain dengan *software CAD/CAM* yang berbeda menjadi kendala dalam sistem *data-exchange*, seperti pada *software Autodesk Inventor* untuk melakukan proses pemesinan harus ditransfer ke *software masterCAM* terlebih dahulu kemudian dilakukan strategi, parameter dan simulasi pemesinan.

Pada proses pemesinan, mengalami beberapa masalah yaitu material cetakan yang tidak solid, terdapat rongga pada proses pengecoran material cetakan, sehingga mempengaruhi proses pemesinan dan berakibat patahnya ujung pahat, penggunaan strategi pemesinan yang sesuai dapat menghemat waktu proses pemesinan.

Untuk mencetak produk perlu diperhatikan campuran antara *resin* dan *katalis*. Bila campuran *katalis* terlalu banyak mengakibatkan produk bersifat getas sehingga produk akan mudah pecah bila terkena suatu benturan dan bila *katalis* terlalu sedikit produk akan kering lebih lama dan efisiensi waktu kurang, serta produk yang dihasilkan belum sempurna.

5.2 SARAN

Saran-saran berikut diharapkan dapat dilakukan untuk pengembangan penelitian selanjutnya :

- Untuk penelitian selanjutnya pembuatan cetakan dengan menggunakan material duralumin.
- Untuk penelitian selanjutnya pembuatan strategi pemesinan sebaiknya disesuaikan dengan kemampuan mesin dan kekerasan material.
- Untuk perancangan berikutnya pencetakan produk dengan metode *blow molding*.