

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Pada teknologi *LDM* proses pembentukan produk atau rupa-rupa dilakukan dengan cara menambahkan material sedikit demi sedikit secara terkontrol sampai setinggi produk atau rupa-rupa yang akan dibuat. Metode *LDM* mampu digunakan untuk membuat *master* cetakan sudu pompa air sentrifugal untuk proses cor alumunium. Hal ini, terbukti bahwa *master* sudu pompa air sentrifugal baik bentuk sederhana maupun bentuk yang kompleks bisa dibuat dengan metode tersebut.

Penerapan metode *LDM* kedalam industri pengecoran alumunium untuk skala kecil dan menengah merupakan langkah alternatif yang praktis karena waktu yang dibutuhkan untuk pembuatan produk relatif singkat. Pada prakteknya proses pembuatan produk atau rupa-rupa dilakukan secara manual hanya dibutuhkan ketrampilan dan keuletan tangan biasa. Sehingga, metode *LDM* ini sangat baik diterapkan untuk pembuatan *master* cetakan pada proses cor alumunium.

5.2 Saran

Saran-saran untuk pengembangan penelitian selanjutnya :

1. Agar ukuran yang diperoleh presisi sebaiknya pada saat perancangan produk memanfaatkan *CAD*.
2. Saat pembuatan pola *layer* sebaiknya ukuran dibuat lebih besar dari ukuran sebenarnya minimal 4 mm. Hal ini bertujuan untuk mengantisipasi adanya penyusutan material.
3. Pada saat penuangan resin sebaiknya lapis demi lapis secara bertahap supaya bagian pola *layer* tengah tidak geser.
4. Saat pemotongan *layer* sebaiknya tipis-tipis supaya hasilnya baik