

## Bab V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian dan pembahasan yang dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Perancangan alat press piston rod *complete* menggunakan aplikasi solidworks 2014. Dimulai mendesain dari plat, terdapat beberapa plat diantaranya plat atas, plat tengah, plat bawah, *plate foot*, *plate clamp seal press*, *clamp plate* yang berfungsi sebagai tumpuan dasar dari mesin press piston rod *complete*. Setelah pembuatan plat membuat segitiga yang berfungsi untuk menyeimbangkan kerangka kaki. Mendesain mounting flange, mounting, shaft, lower jig, punch, jig press seal, bushing seal press sehingga ketika semua komponen selesai digabungkan membentuk sebuah mesin press.
2. Cycle time dalam pengerjaan press piston rod complete adalah 10 detik. Meliputi 4 detik proses memasukan piston rod ke silinder. 4 detik untuk proses kerja mesin dan 2 detik setelah proses pengepressan piston rod *complete* selesai.
3. Pada saat saklar on maka selenoid valve akan melepaskan udara yang bertekanan dari tangki angin untuk mendistribusikan udara bertekanan menuju silinder pneumatik. Sehingga silinder pneumatik akan turun kebawah dan mendorong jig press lalu seal akan masuk ke dalam piston rod *complete*.

## 5.2 Saran

1. Mesin press piston rod complete mempunyai dua saklar, lalu kedua tangan akan menekan bersama sehingga ketika melakukan pengepressan operator dalam keadaan siap sehingga tidak terjepit.
2. Diberikan *cover* sebagai pelindung untuk mencegah sewaktu- waktu jig press aus sehingga menyebabkan silinder tidak terclamp secara sempurna lalu menyebabkan piston rod complete lepas/ terbang.