

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari uraian yang di jelaskan secara terperinci mengenai cetakan kuningan untuk memproduksi plakat ampera. maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Sebelum proses pembuatan cetakan plakat ampera, terlebih dahulu kita harus membuat proses pembuatan pola dari semen karena dari proses pembuatan pola dari semen inilah kita dapat membuat cetakan dari kuningan.
2. Bahan dasar yang digunakan dalam pembuatan cetakan adalah kuningan, Karena kuningan tahan lama, juga tahan korosi serta dapat dipakai berulang-ulang.
3. Sebelum mencetak sebaiknya cetakan di oles terlebih dahulu dengan cairan batu asahan, agar cairan tidak lengket di cetakan.
4. Sebelum melakukan penuangan sebaiknya cetakan terlebih dahulu di lakukan pemolesan untuk menghindari cacat pada hasil cetakan dan cetakan itu sendiri.
5. Dalam pengecoran sebaiknya diperhatikan ketebalan cetakan, karena akan berpengaruh pada pendinginan apa bila cetakan terlalu tipis.
6. Pada pengujian cetakan dari lima sampel yang di uji maka di dapat satu plakat yang bisa dikatakan sempurna, disini kami membedakan panas untuk menguji cetakan, maka di dapat panas aluminium cair dengan titik didih yang tepat untuk mencetak plakat adalah 690 °C.

## 5.2 Saran

Adapun saran-saran dari penulis mengenai cetakan aluminium untuk memproduksi plakat ampera adalah sebagai berikut :

1. Untuk mendapatkan hasil produksi plakat ampera yang baik maka dibutuhkan keseriusan dalam bekerja, didukung juga dengan peralatan yang memadai dan material yang baik
2. Hendaknya dalam penuangan model, haruslah dikerjakan dengan sangat teliti dan hati-hati, sehingga cetakan yang dihasilkan akan menjadi lebih rapi dan presisi.
3. Ketika akan melakukan penuangan cairan logam kedalam cetakan semuanya haruslah dilakukan dengan sangat hati-hati dan teliti, karena jika tidak cairan logam tersebut dapat tumpah dan mengenai bagian tubuh kita.
4. Dalam pembuatan suatu cetakan harus mempunyai perencanaan yang tepat, karena perencanaan merupakan faktor utama berhasil atau tidaknya pembuatan cetakan.
5. Sebelum dilakukan penuangan logam aluminium sebaiknya cetakan terlebih dulu diperiksa agar pada saat penuangan hasil yang didapat lebih sempurna.
6. Proses assembling harus dilakukan dengan baik dan benar.