

ABSTRAK

Tujuan tugas akhir ini adalah untuk mengetahui proses fabrikasi mesin *automatic packaging snack vertical*. Pembahasan di fokuskan pada pembuatan rangka dan *crank shaft mechanism* karena bagian ini memerlukan ketelitian dalam proses pembuatannya. Metode yang digunakan dalam proses fabrikasi rangka dan *crank shaft mechanism* yaitu: (1). Menentukan bahan yang akan digunakan. (2). Memilih alat dan mesin apa saja yang digunakan. (3). Langkah-langkah proses pembuatan. (4). Melakukan uji coba mesin *automatic packaging snack vertical*. Pembuatan rangka menggunakan bahan besi hollow (25x25x2) dan plat siku (25x25x1,5). Hasil potongan di sambung dengan teknik pengelasan *tack weld*. Pengelasan dilakukan menggunakan las SMAW (*shielded metal arc welding*) menggunakan elektroda E 6013 Ø 2,6. Proses finishing dengan proses pengamplasan, pendempulan, pengecatan. Pembuatan *crank shaft mechanism* menggunakan besi St37 (Ø26 x 500) dan (Ø26 x 165). Pembuatan komponen *crank shaft* menggunakan mesin bubut, dan milling. Waktu yang di butuhkan untuk pembuatan rangka mesin dan *crank shaft mechanism* adalah 18 jam.

Kata kunci: rangka, *crank shaft mechanism*, mesin *automatic packaging*



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

The purpose of this final task is to know the process of automatic packaging machine packaging vertical snack. The discussion is focused on making the framework and crank shaft mechanism because this section requires precision in the process of manufacture. The method used in frame fabrication process and crank shaft mechanism are: (1). Determining the materials to be used. (2). Choosing what tools and machines to use. (3). Steps of the making process. (4). Conducting automatic vertical snack packaging machine trial. Framing using hollow iron (25x25x2) and elbow plate (25x25x1,5). The results of the pieces in connection with weld tack weld technique. Welding is done by using SMAW welding (shielded metal arc welding) using E 6013 Ø 2,6 elektroda. The process of finishing with the process of sanding, stoning, painting. Making crank shaft mechanism using St37 iron (Ø26 x 500) and (Ø26 x 165). The manufacture of crank shaft components using lathe, and milling. The time required for the manufacture of engine frames and the crank shaft mechanism is 18 hours.

Keywords: order, crank shaft mechanism, automatic packaging machine



UNIVERSITAS
MERCU BUANA