

ABSTRAK

Dari serangkaian ujicoba mulai dari menentukan *tooling (tip & die)* dengan cara melakukan uji coba temperatur *Extruder* pada pembuatan tube untuk menentukan hasil kualitas hasil pengujian yang terbaik sudah dilakukan, dua buah variable yang berpengaruh terhadap kualitas hasil tes plastik telah di pilih yaitu: untuk menentukan *tooling (tip & die)* dan temperatur *extruder*. Rangkaian pengujian dilakukan dengan tujuan mempelajari seberapa besar pengaruh *tooling (tip & die)* dan juga temperatur extruder. Hasil pengujian terbaik yang menyebabkan tidak stabil permukaan tube pada pembuatan tube yaitu dengan menggunakan tooling tip berdiameter 8.0 mm dan *die* berdiameter 4.6 dan temperatur *screwextruder* Z1=247°C, Z2=250°C, Z3=250°C, Z4=250°C, dan pada zona *crosshead* Clamp=250°C, Adapter=250°C, Head1=250°C, Head2=250°C. Dari dua variabel tersebut *tooling (tip & die)* dan *temperature extruder* adalah sangat signifikan. Karena keduanya sangat bersinggungan.

Kata kunci :, *temperature extruder, tooling (tip & die)*

UNIVERSITAS
MERCU BUANA