

INTISARI

Kebutuhan implan tulang seperti *Dynamic Compression Plate* (DCP) di dalam negeri meningkat seiring dengan jumlah korban patah tulang akibat bencana alam dan kecelakaan yang terjadi di Indonesia. Besarnya kebutuhan tersebut tidak diimbangi dengan ketersediaannya, oleh karena sebagian besar DCP yang digunakan adalah barang impor. (<http://www.koran-jakarta.com>)

Pembuatan *press dies* untuk pembentukan *Dynamic Compression Plate* (DCP) adalah suatu *realisasi* dari perancangan *press dies* yang telah ada. Pada umumnya, pembuatan profil lubang pada DCP adalah menggunakan proses *machining*. Dengan pembuatan *press dies* ini diharapkan dapat mempersingkat waktu proses pembentukan profil pada lubang DCP dan dapat memenuhi kebutuhan pasar. *Press dies* yang diproduksi adalah jenis *compound dies* dan diproduksi untuk pembentukan dua DCP sekaligus. Pada *press dies* ini dalam satu penekanan pada satu *station* terdapat dua pengerjaan, dimana proses pengerjaannya dilakukan secara serentak. *Press dies* yang diproduksi ini telah disesuaikan penggunaannya pada mesin *press* “HOFFMANN”, dengan tipe PDEN 60x225.

Proses awal pengerjaan *press dies* adalah pengerjaan pada bagian *plate*. *plate* adalah tempat dudukan untuk dies atas dan dies bawah yang terdiri dari *upper plate* dan *lower plate*, dalam pengerjaan *plate* ini terdapat beberapa pengerjaan yang dilakukan secara bersama untuk mendapatkan ukuran yang sama. Dalam proses pengerjaan *press dies* ini dilakukan tahapan proses *bloking*, *shapping*, *drilling*, dan penguliran.

Kebanyakan proses pembuatan *press dies* ini menggunakan mesin *milling* sumbu vertikal “Kao Fong KF-VBM-AL (4V)”, dengan kapasitas mesin, *table travel* 1200 mm x 450 mm

Kata kunci : *Press Dies*, *Compound Dies*, DCP, *Machining*, *Realisasi*, *Milling*, *Table Travel*, Profil.