



MACHINERY: Jurnal Teknologi Terapan

ISSN : 2723-3359 E-ISSN : 2776-673X

JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA

Sekretariat : Gd. 2 Teknik Mesin, Politeknik Negeri Sriwijaya, Palembang 30139, Sumatera Selatan
Telp. +62711-353414 / Fax.+62711-355918 /Email : jurnal.machinery@polsri.ac.id



SURAT KETERANGAN

No: 01/Machinery/SK.2639/XII/2021

Kepada Yth.

Nanda Yusril Mahendra

Alamat: Mahasiswa Teknik Mesin Produksi dan Perawatan

Politeknik Negeri Sriwijaya

Jln. Sriwijaya Negara Bukit Besar Palembang 30139

nandany23@gmail.com

Menindaklanjuti surat saudara tanggal 11 Desember 2020 tentang permohonan pencabutan (*withdraw*) Artikel Ilmiah dengan judul Pengaruh Parameter Proses Terhadap Dimensi Casing Gear dengan Produksi menggunakan Teknologi 3D Printer DLP (*Digital Light Process*). Berdasarkan Panduan Editorial Pengelolaan Jurnal Ilmiah edisi 2020 dari Direktorat Pengelolaan Kekayaan Intelektual, Kementerian Riset Teknologi/Badan Riset dan Inovasi Nasional yang mengatur tentang Etika Publikasi dan Penanganannya yaitu harus mengikuti standar-standar yang ditetapkan COPE (<https://publicationethics.org>).

Kebijakan Editorial Machinery: Jurnal Teknologi Terapan (eISSN 2776-673X) menerangkan Artikel dengan judul Pengaruh Parameter Proses Terhadap Dimensi Casing Gear dengan Produksi menggunakan Teknologi 3D Printer DLP (*Digital Light Process*), sebanyak enam halaman dengan nomor halaman ke-28 sampai nomor halaman ke-33 serta tautan doi.org/10.5281/zenodo.4748560 dinyatakan ditarik kembali publikasi (*retraction*) dari Volume 2 Nomor 1 edisi Februari 2021 (terlampir artikel saudara). Tindakan koreksi *retraction* dilakukan karena adanya temuan bahwa Artikel telah diterbitkan di tempat lain dengan tautan doi.org/10.32722/pt.v20i2.3614 tanpa referensi silang atau izin yang tepat.

Demikian surat keterangan ini dibuat dan disampaikan untuk digunakan sebagaimana mestinya.

Palembang, 6 Desember 2021

Editor in Chief

Machinery: Jurnal Teknologi Terapan



Ozkar Firdausi Homzah

NIP. 198410202019031003

Indexed by:



PENGARUH PARAMETER PROSES TERHADAP DIMENSI CASING GEAR DENGAN PRODUKSI MENGGUNAKAN TEKNOLOGI 3D PRINTER DLP (DIGITAL LIGHT PROCESS)

<ARTIKEL TELAH DITARIK (RETRACTED ARTICLE) PADA 13 DESEMBER 2021>

Nanda Yusril Mahendra^{1)*}, Muchtar Ginting²⁾, Dicky Seprianto³⁾

¹⁾ Mahasiswa Teknik Mesin Produksi dan Perawatan, Politeknik Negeri Sriwijaya

^{2,3)} Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Sriwijaya

Jln. Sriwijaya Negara Bukit Besar Palembang 30139

*email corresponding: nandany23@gmail.com

INFORMASI ARTIKEL

Received:
02/11/2020

Accepted:
04/02/2021

Online-Published:
26/02/2021

ABSTRAK

Teknologi 3D Printer DLP (Digital Light Process) adalah mesin pencetak 3 dimensi yang berbahan resin dengan system penyinaran menggunakan proyektor cahaya dengan proses pencetakan lapis demi lapis. Pada penelitian ini penulis akan membuat objek yaitu salah satu komponen permesinan yaitu casing gearbox. Dalam penelitian ini penulis akan menganalisa pengaruh parameter proses (exposure time, off time, dan interaksi keduanya) terhadap dimensi hasil cetak dan mendapatkan parameter paling optimal guna diaplikasikan ke komponen atau objek pencetakan. Dalam melakukan pengujian pengukuran dimensi pengujian menggunakan alat ukur jangka sorong Krisbow KW06-422. Kemudian data hasil pengukuran diolah dengan metode Anova.

Kata kunci: DLP, Waktu Exposure, Off Time, Anova

ABSTRACT

DLP (Digital Light Process) 3D Printer Technology is a 3 dimensional printing machine made from resin with a lighting system using a light projector with a layer-by-layer printing process. In this research, the writer will make an object, which is one of the machining components, namely the gearbox casing. In this study the authors will analyze the effect of process parameters (exposure time, off time, and their interaction) on the dimensions of the printout and get the most optimal parameters to be applied to components or printing objects. In conducting testing, the measurement of the tester's dimensions uses the Krisbow KW06-422 calipers. Then the measurement data is processed by the Anova method.

Keywords: DLP, Exposure Time, Off Time, Anova

© 2021 The Authors. Published by
Machinery: Jurnal Teknologi Terapan

doi:
<http://doi.org/10.5281/zenodo.4748560>