

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Alat pemotong *gasket* dirancang dengan metode *french* menggunakan sistem *press tool* dengan *punch* dan *dies* sebagai pemotong. Terdapat 3 *punch* dalam satu kali pemotongan, *punch* 1 dengan diameter 77,05 mm untuk *dies* 77,16 mm, *punch* 2 dengan diameter 19,05 mm untuk *dies* 19,16 mm dan *punch* 3 dengan diameter 175,05 mm untuk *dies* 175,16 mm. Tebal *dies* minimum yang diperbolehkan adalah  $\geq 6,85$  mm.
2. Hasil potongan menggunakan alat pemotong *gasket* tidak optimal disebabkan oleh *clearance* pada *punch* dan *dies* tidak sesuai dengan perencanaan.

#### **5.2 Saran**

Adapun saran untuk pembaca atau yang ingin melanjutkan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Membuat *punch* yang lebih fleksibel sehingga *punch* memiliki banyak ukuran.
2. Memperhatikan material yang digunakan sebagai *punch*.
3. Proses pembuatan *dies* perlu diperhatikan untuk menghindari terjadinya *human error* sehingga dimensi *dies* yang diinginkan akan sesuai dengan perencanaan awal.
4. *Clearance* harus sesuai dengan perencanaan awal agar hasil potongan lebih optimal.