

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan dapat ditarik kesimpulan bahwa:

1. Gaya penekanan *punch* yang semakin tinggi dapat menghasilkan tinggi *convex metal gasket* yang semakin sesuai dengan desain yang diharapkan.
2. Jumlah penekanan *punch* yang semakin banyak dapat menghasilkan tinggi *convex metal gasket* yang semakin sesuai dengan desain yang diharapkan.
3. Hasil produk *metal gasket* terbaik pada penelitian ini adalah pada gaya penekanan *punch* 80 kN dan dengan jumlah penekanan *punch* 3 kali.

5.2 Saran

Saran yang diberikan ditujukan untuk penelitian lebih lanjut, antara lain:

1. Pada penelitian dicari ukuran material yang tepat agar ukuran setelah deformasi bisa sesuai dengan ukuran *die* dan tidak lebih.
2. Melakukan pelumasan pada saat proses *press forming* dengan pelumas selain oli.
3. Melakukan penelitian *press forming* dengan waktu yang berbeda setiap penekanannya.