

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari pengamatan dan penelitian sehingga memperoleh data, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Pengaruh penekanan yang berbeda mengakibatkan perbedaan kepadatan dan kerapatan material, namun dalam penelitian ini penekanan juga mengakibatkan terjadinya gelembung-gelembung udara sehingga material tersebut mudah patah.
2. Nilai kekuatan tekan pada setiap material berbeda-beda yaitu pada pembebanan 1,5 kg memperoleh kekuatan tekan rata-rata 12,5 kg_f. Pada pembebanan 1,75 kg memperoleh kekuatan tekan rata-rata 11,25 kg_f. Pada pembebanan 2 kg memperoleh kekuatan tekan rata-rata 10 kg_f. Maka dapat disimpulkan bahwa dengan pembebanan sebesar 1,5 kg memperoleh kekuatan tertinggi sebesar 12,5 kg_f.

5.2 Saran

Setelah melakukan berbagai macam percobaan, maka penulis menyarankan :

1. Pembuatan *grooving* atau lubang kecil-kecil pada luasan penekan minimal 1 mm. Untuk mengurangi gelembung yang terjebak dalam material.
2. Memperbaiki proses penekanan terutama pengukuran pembebanan agar data lebih akurat.
3. Rumpun payung diproses terlebih dahulu terutama proses *rolling*, agar memperoleh kerapatan dan kepadatan lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Efendi, Zainal. 2010. Jurnal Kekerasan Material dengan Metode Rockwell.
Surabaya: Fakultas Sains dan Teknologi UA.
- Mujiarto, Iman. 2005. Sifat dan Karakteristik Material Plastik dan Bahan Aditif.
Jurnal Traksi. Vol 3.No.2, Desember 2005 Popov, E. P. 1978. Mekanika
Teknik. Jakarta : Erlangga.
- Prawirodiko, Widodo. 2014. Analisis Tegangan Bahan. Yogyakarta:
Pustaka Pelajar.
- Sebastian, Moses. 2012. Pengaruh Komposisi dan Susunan Serat Pada Desain
Pelat Komposit Serabut Kelapa dengan Matriks Resin. Skripsi. Malang :
Universitas Katolik Widya Karya
- Shigley, Joseph E., Mitchell, Larry D. 1983. Perencanaan Teknik Mesin. Jakarta :
Erlangga
- Rony Sudarmawan Theryo, “*Press Dies Maintenance*”, Politeknik Manufaktur
Astra.
- Hilman, azmi. 2005. *Perancangan dan Analisis Stamping Dies untuk Pembuatan
Produk Bracket Bumper Dengan Proses Press Multi Forging*. FTIUG,
Depok.