

BAB V

Kesimpulan dan Saran

5.1 Kesimpulan

Dari hasil fabrikasi serta melakukan beberapa pengujian pada alat bending maka di peroleh beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Semakin tebal plat yang akan dilakukan proses bending maka semakin lama waktu yang dibutuhkan.
2. Menggunakan bending pada saat penekukan plat dapat meminimalisir cacat yang terjadi.
3. Pada proses penekukan rata-rata tidak jauh berbeda.

5.2 Saran

4. Untuk mengetahui performa alat lakukan pengujian dengan jenis material plat yang berbeda.
5. Untuk mengetahui proses perbedaan yang signifikan lakukan proses bending dengan ketebalan plat yang berbeda