

ABSTRAK

Disc spring washer berbahan stainless steel sangat dibutuhkan untuk menahan korosi yang menjadi penyebab karat dan tahan pada temperatur tinggi. Dalam pembuatan disc spring washer dibuat dengan proses cetak berupa dies, proses yang digunakan dies compound (satu alat cetak) untuk blanking-piercing dan proses kedua forming untuk penekukan (pembentukan). Sehingga mampu menghemat waktu dan biaya, untuk perencanaan dies ini proses pengerjaannya meliputi pengaturan geometri, strip lay out sheet metal, besar gaya pemotongan, gaya pembentukan, clearance, dimensi punch, dimensi dies. Perancangan dengan menggunakan alat bantu software cad yaitu Autocad 2014 dan Solidwork 2014. Material disc spring washer SS316/L dengan ketebalan 1.2mm, kapasitas mesin yang digunakan mesin hidrolik dengan tonase 25 ton, Total gaya pemotongan blank-pierc 9,368.76 Kgf, dan gaya pembentukan (forming) adalah 178.18 Kgf.

Kata kunci : Compound, blanking, piercing, forming

