

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengujian dan analisis data yang dilakukan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Melalui percobaan yang kemudian dianalisa dapat diketahui bahwa tingkat kekasaran (R_a) paling rendah didapat pada kondisi parameter : spindle speed 1000 rpm, dengan *feed rate* 400 mm/mnt dan *deep of cut* 0.1 mm dengan nilai 0.654 μm , nilai (R_a) yang paling besar terdapat pada spindle speed 1000 rpm, dengan *feed rate* 300 dan *deep of cut* 0.4 mm dengan nilai (R_a) 1.740 μm
2. Dari Analisa menggunakan metode regresi linear dapat disimpulkan bahwa pada hubungan *feed rate* dan nilai kekasaran bernilai negative dengan persamaan $y = -0,001x + 1,3634$ dengan kata lain semakin tinggi nilai *feed rate* maka nilai kekasaran permukaan akan menurun, berarti ini dapat menjadi acuan dalam menentukan nilai kekasaran permukaan

5.2 Saran

Berdasarkan pengujian yang telah dilakukan, ada beberapa saran yang dapat penulis sampaikan, antara lain:

1. Pada proses penyetelan cutter sebaiknya spindel tidak berputar supaya mudah dan presisi dalam menentukan titik nol untuk awal pengerjaan benda kerja
2. Perhatikan Kebersihan sekitar pemakanan benda kerja karena area yang kurang bersih dapat mempengaruhi hasil nilai kekerasan benda kerja
3. Penelitian ini dapat dikembangkan lagi dengan cara membandingkan variasi toolpath pada proses permesinan benda kerja

