

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data pada penelitian ini dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Sudut potong utama *endmill cutter* pada penelitian ini memiliki pengaruh sebesar 6% terhadap terhadap kekasaran permukaan pada proses pengefraisan.
2. Kecepatan pemakanan pada penelitian ini memiliki pengaruh sebesar 24% terhadap kekasaran permukaan pada proses pengefraisan.
3. Pengaruh arah pemakanan pada penelitian ini memiliki pengaruh yang paling besar dibandingkan dengan parameter yang lainnya dimana pengaruh pada arah pemakanan ini memiliki pengaruh 69% terhadap kekasaran permukaan..
4. Parameter yang ideal untuk menghasilkan kekasaran permukaan yang optimal pada proses pengefresan pada penelitian ini didapatkan dimana jika sudut endmill sebesar 10° dengan kecepatan pemakanan sebesar 60 mm/min dan arah pemakanan kearah Y maka di dapatkan kekasaran permukaan yang optimal.

5.2 Saran

Adapun saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Peneliti selanjutnya dapat membedakan jenis material spesimen yang dipakai.
2. Peneliti selanjutnya dapat memvariasikan pendinginan pada proses pengefraisan.
3. Peneliti selanjutnya dapat melanjutkan sampai eksperimen konfirmasi.
4. Peneliti selanjutnya dapat menggunakan metode lain untuk dibandingkan dengan metode Taguchi.