

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa :

1. Faktor komposisi campuran memiliki pengaruh terhadap perubahan kekerasan material PVB. Pada material dominan *polyester* didapatkan komposisi yang paling baik yaitu pada campuran *polyester* 60% dan *vinylester* 40%. Pada material dominan *vinylester* didapatkan komposisi yang paling baik yaitu pada campuran *vinylester* 60% dan *polyester* 40%.

2. Parameter-parameter variabel proses frais berupa kedalaman potong, putaran spindle dan kecepatan makan juga mempengaruhi nilai perubahan kekerasan material setelah di frais. Pada material dominan *polyester* didapatkan komposisi yang paling baik yaitu pada putaran spindle (n) 400 rpm, kecepatan makan (vf) 88 mm/rev, dan kedalaman potong (a) 0,1 mm. Pada material dominan *vinylester* didapatkan komposisi yang paling baik yaitu pada putaran spindle (n) 283 rpm, kecepatan makan (vf) 88 mm/rev, dan kedalaman potong (a) 0,15 mm.

