

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan terhadap kawat *stainless steel* AISI 316L yang telah diproses melalui metode *wire drawing* kecepatan 5 mm/s, 10 mm/s, dan 15 mm/s, dengan tingkat reduksi 15,95%, 30,56%, 43,75%, 55,56%, 65,97%, 75,00% , maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Kawat hasil proses *wire drawing* menggunakan kecepatan sedang mendapatkan hasil gaya penarikan yang lebih optimal dibandingkan dengan kecepatan rendah dan kecepatan tinggi.
2. Kawat hasil *wire drawing* pada tingkat reduksi 55,56% menggunakan kecepatan sedang, mendapatkan hasil gaya penarikan yang paling optimal.
3. Permukaan kawat hasil proses *wire drawing* menggunakan kecepatan rendah lebih bagus dibandingkan dengan kecepatan sedang dan kecepatan tinggi.
4. Hasil produksi kawat *stainless steel* AISI 316L hasil *wire drawing* paling optimal yang didapatkan yaitu menggunakan kecepatan sedang, dan pada tingkat reduksi 55,56%.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang dilakukan, sebaiknya proses penarikan kawat atau *wire drawing* yang dilakukan harus dengan menggunakan *wire clamp* yang sesuai agar kawat yang disambungkan ke *pulley* tidak mudah lepas untuk dapat cepat menyelesaikan pekerjaan.