

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian pengaruh variabel proses bubut terhadap kehalusan permukaan material komposit dengan proses *turning* dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari ke tiga faktor yang memiliki kontribusi terbesar hingga terkecil pada proses *turning* untuk nilai kekasaran aritmatik (Ra) adalah kedalaman potong, gerak makan, dan putaran spindel.
2. Parameter optimal yang menghasilkan nilai kehalusan yang baik pada proses pemesinan bubut krisbow KW 15-907 untuk material komposit dengan menggunakan metoda Taguchi adalah putaran spindel 108 rpm, gerak makan 0,05 mm/rev dan kedalaman potong 0,2 mm.
3. Hasil kekasaran rata-rata aritmatik (Ra) pada keadaan optimum merupakan kelas normal dan kasar (N8 → N9) skala kehalusan permukaan.
4. Hasil pengujian kembali (*confirmation test*) didapatkan nilai rata-rata Ra sebesar 1,86 μm yang mana mendekati dengan nilai perkiraan pada taguchi.

5.2 Saran

Disarankan agar melihat kombinasi faktor lain seperti geometri pahat dan pengaruh terhadap keausan pahat agar didapat kesimpulan yang lebih menyeluruh.