

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Waktu proses *dewaxing* yang paling ideal digunakan pada cetakan bahan baku tradisional adalah 15 menit
2. Untuk pengaruh variasi komposisi didapatkan :
 - a. Bentuk morfologi permukaan yang terbaik didapatkan pada cetakan variasi komposisi sedang serta diikuti oleh variasi komposisi yang sama dengan daerah Sungai Pua, komposisi encer serta komposisi kental.
 - b. Besarnya batas butir yang terbentuk berbanding lurus dengan nilai kekerasan yang didapat.
 - c. Nilai kekerasan tertinggi didapatkan pada variasi komposisi yang sama dengan daerah Sungai Pua diikuti oleh variasi komposisi sedang, komposisi kental serta komposisi encer.

5.2 Saran

Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan

1. Perhitungan nilai porositas guna mengetahui porositas yang terbentuk dari proses pengecoran
2. Untuk penelitian selanjutnya memakai pola- pola berbentuk komponen mesin serta mengganti material coran dengan jenis material lain
3. Persiapan pola disarankan menggunakan perancangan terlebih dahulu memakai software *autocad* ataupun *inventor*