

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Dari penelitian ini dapat diambil kesimpulan bahwa :

- 1) Parameter proses pemesinan yang berpengaruh terhadap laju keausan dimulai dari kontribusi yang paling tinggi sampai dengan kontribusi yang paling rendah pada pembubutan material komposit bermatriks polimer berdasarkan nilai *S/N ratio*-nya dengan konsep *smaller is the better* dari *software Qualitek-4* adalah putaran spindel (n) 46,53 %, gerak makan (f) 42,80 % dan kedalaman makan (a) 10,67 %.
- 2) Adapun data pemesinan untuk laju keausan pahat yang rendah pada pembubutan material komposit bermatriks polimer (kondisi optimumnya) yaitu sebesar 0,0028 mm/min (nilai *confirmation test*) dengan parameter proses pemesinan sebagai berikut :
  1. Putaran spindel (n) 140 rpm atau dengan putaran spindel lambat
  2. Gerak makan (f) 0,1772 mm/rev atau dengan gerak makan lambat, dan
  3. Kedalaman makan (a) 1,5 mm atau dengan kedalaman makan besar.

#### 5.2 Saran

Untuk penelitian selanjutnya disarankan agar melihat faktor lain seperti *coolant* agar didapat kesimpulan yang menyeluruh mengenai karakteristik hasil pengerjaan / pembubutan material komposit bermatriks polimer.