

BAB V PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

1. Untuk gaya pemotongan parameter proses pemesinan yang memiliki ranking paling berpengaruh berturut-turut yaitu a (kedalaman potong), V_c (kecepatan potong), dan f (gerak makan). Sedangkan untuk temperatur pemotongan parameter proses pemesinan yang memiliki ranking pengaruh berturut-turut yaitu a (kedalaman potong), f (gerak makan) dan V_c (kecepatan potong).
2. Pada gaya pemotongan besar pengaruh parameter proses pemesinan adalah V_c (kecepatan potong) 14,7%, f (gerak makan) 13,1% dan a (kedalaman potong) 49,6%. Sedangkan untuk temperatur pemotongan besar pengaruh parameter proses pemesinan adalah V_c (kecepatan potong) 10,4%, f (gerak makan) 37,9% dan a (kedalaman potong) 40,2%.
3. Pada respon gaya pemotongan peningkatan nilai parameter proses pemesinan berupa V_c (kecepatan potong), f (gerak makan) dan a (kedalaman potong) meningkatkan nilai gaya pemotongan. Sedangkan pada respon temperatur pemotongan hanya peningkatan nilai V_c (kecepatan potong) yang mengakibatkan peningkatan nilai temperatur pemotongan.



5.2 SARAN

1. Untuk pengujian berikutnya disarankan untuk menggunakan parameter proses pemesinan yang memiliki rentang nilai yang cukup besar, agar variasi parameter proses pemesinan memiliki pengaruh signifikan terhadap respon yang dihasilkan.