

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dapat ditarik kesimpulan bahwa proses menggurdi bertahap (*Peck Drilling Canned Cycle*) mampu mengurangi terjadinya penyimpangan (*deviation*) kualitas lubang dalam hal kebulatan (*roundness*), kesilindrisan (*cylindricity*) dan ketegaklurusan sumbu lubang (*axis perpendicularity*) dibandingkan dengan proses menggurdi yang dilakukan secara kontinyu dengan menggunakan pahat bertingkat (*stepped drill bits*). Adapun persentase rata-rata perbedaan yang dapat dicapai adalah sekitar 15%, 13% dan 44% untuk penyimpangan kebulatan, kesilindrisan dan ketegaklurusan sumbu lubang secara berturut-turut.

Seluruh hasil ini telah diuji dengan menggunakan metoda one-way ANOVA dengan pendekatan *Fisher Comparison Test* dan menunjukkan beda nyata (*significant*) dengan p -value kecil dari 0,05 dan tingkat keyakinan (*CF-Confidential Factor*) sekitar 90,17% dan 95% untuk masing-masing perbedaan metoda dan perbedaan untuk gerak makan yang berbeda. Seluruh perbedaan kualitas lubang yang dihasilkan antara proses menggurdi bertahap dan proses menggurdi yang menggunakan pahat dengan geometri bertingkat pada proses menggurdi material komposit berpenguat serat daun nanas adalah karena pengaruh termal (*termal effect*).

5.2 Saran

Untuk lebih meyakinkan hasil yang telah diperoleh pada penelitian ini, maka disarankan untuk melanjutkan penelitian untuk melihat pengaruh pemilihan metoda menggurdi bertahap ini lebih jauh untuk respon temperatur pemotongan dan karakteristik kualitas lubang yang lain seperti kekasaran permukaan lubang.

