

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa :

- Nilai kebulatan optimum bisa dicapai apabila dengan putaran spindel level menengah 215 rpm pada proses bubut dan 770 rpm proses gurdi, gerak makan pada level rendah 0,05 mm/rev, kedalaman potong level rendah 0,4 mm pada bubut dan menengah 6 mm pada gurdi, serta campuran komposisi 60% polyester dengan 40% vinylester, dimana hasilnya diperkirakan +/-2,96 mikron.
- Nilai kekasaran permukaan optimum bisa dicapai apabila dengan putaran spindel level menengah 215 rpm pada proses bubut dan 770 pada proses gurdi, gerak makan pada level rendah 0,05 mm/rev, kedalaman potong level menengah 0,8 mm pada proses bubut dan level tinggi 7 mm pada proses gurdi, serta campuran komposisi 60% polyester dengan 40% *vinylester*, dimana hasilnya diperkirakan pada kondisi optimum adalah +/-0,25 mikron.
- Parameter proses pemesinan sangat menentukan kualitas geometris produk, kebulatan dan kekasaran permukaan optimum dapat dicapai dengan pemilihan parameter proses yang tepat.
- Untuk merencanakan proses bubut dan gurdi produk campuran matriks komposit dengan kualitas kebulatan & kekasaran permukaan yang baik dari material komposit aturlah kecepatan potong sedang, gerak makan yan kecil, kedalaman potong sedang, dan campuran matriks komposit 80-60% *polyester* dengan 20-40% *vinylester*