

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil data yang didapatkan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut

- 1) Dari penelitian yang dibuat dapat ditarik kesimpulan *spindle speed*, *feed rate*, dan *depth of cut* berkontribusi pada tingkat kekasaran permukaan benda kerja. Data kontribusi yang dihasilkan dengan perhitungan minitab 18 yaitu, *spindle speed* berpengaruh sebesar 34.80 %, *feed rate* berpengaruh sebesar 34.29 %, sedangkan *depth of cut* berpengaruh sebesar 20.42 %.
- 2) Kombinasi dari percobaan yang dilakukan dengan menghasilkan kekasaran yang paling optimum adalah dengan kombinasi parameter *spindle speed* 5000 rpm (faktor A level 3), *feed rate* sebesar 500 mm/menit (faktor B level 1), dan *depth of cut* sebesar 0.1 mm (faktor C level 1) dengan memperoleh kekasaran 6.454  $\mu\text{m}$ .

#### 6.2 Saran

Penelitian yang telah saya laksanakan hanya menggunakan tiga jenis parameter untuk memperoleh hasil kekasaran permukaan yaitu *spindle speed*, *feed rate*, dan *depth of cut*. Saran untuk penelitian yang selanjutnya bisa menambahkan parameter yang mempengaruhi kekasaran permukaan seperti, material yang digunakan, penambahan air *coolant*/oli pendingin, angin, atau cutter yang digunakan. Selain itu penelitian selanjutnya juga dapat

menambahkan biaya proses *machining* serta waktu yang dibutuhkan selama proses berjalan.

