

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari penelitian yang dilakukan dengan Judul “Analisa Variabel Media Pendingin Terhadap Kekasaran Pada Proses Pemotongan Mesin Freis Menggunakan Metode Taghuci” didapatkan :

1. Variabel bebas yang paling berpengaruh terhadap nilai kekasaran permukaan baja st 42 pada proses pemotongan pada mesin freis ialah media pendingin. Di ikuti dengan kecepatan potong
2. Kecepatan potong optimal berdasarkan penilaian dan pengolahan data dengan metode taguchi ialah 610rpm, diikuti dengan 310rpm, lalu 110 rpm
3. Media pendingin yang paling optimal berdasarkan penilaian dan pengolahan data dengan metode taguchi ialah NaCl atau Natrium Klorida. Di ikuti dengan CNa2O3 atau Natrium Karbonat, lalu H2O atau Air

5.2 Saran

Dalam pelaksanaan penelitian ini yang tentunya jauh dari kata sempurna sehingga terdapat kesalahan dan masalah yang terlewat dan tidak teratasi maka saran ini di buat untuk persiapan kedepan dengan harapan dapat membantu persiapan penelitian kedepan :

1. Pemilihan mesin yang dapat bekerja dengan baik dan konsisten seperti CNC adalah pilihan yang tepat untuk penelitian ini untuk mendapatkan hasil yang konsisten.
2. Persiapan kontainer untuk menyimpan sampel atau spesimen agar tidak berkarat dengan di oleskan oli atau minyak akan memperlama waktu karat menyebar ke seluruh spesimen