

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari analisa hasil pengujian keausan pahat bubut HSS dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Pengaruh variasi gerak makan terhadap tingkat keausan pahat HSS, dapat dilihat bahwa makin besar nilai gerak makan dari suatu proses pemesinan maka tingkat keausan pahat akan semakin besar, demikian sebaliknya makin kecil nilai gerak makan dari suatu proses pemesinan maka tingkat keausan pahat akan kecil. Hal tersebut dapat dilihat pada gerak makan 0,8 mm/put diperoleh tingkat keausan 0,0024 gr/mm².jam dan gerak makan 0,6 mm/put diperoleh tingkat keausan 0,0016 gr/mm².jam
2. Pengaruh variasi kecepatan putaran *spindel* mempengaruhi tingkat keausan pahat HSS yaitu semakin tinggi putaran *spindel* maka tingkat keausan pahat akan semakin rendah. Hal tersebut dapat dilihat pada putaran putaran *spindel* 600 rpm diperoleh tingkat keausan sebesar 0,0011 gr/mm².jam dan putaran *spindel* 400 rpm diperoleh tingkat keausan sebesar 0,0018 gr/mm².jam

5.2 Saran

1. Dalam melakukan penelitian selanjutnya dapat menggunakan variasi-variasi proses pemesinan lain dengan karakteristik yang berbeda atau dengan penambahan media-media dalam proses pemesinan, untuk membuktikan dan mendapatkan nilai laju keausan pahat yang lebih baik.

2. Pemilihan suatu bahan spesimen benda kerja, pahat dan metode pengolahan data serta analisis didalam penelitian selanjutnya dapat disamakan atau dibedakan dengan pemesinan yang berbeda. Dengan harapan mendapatkan nilai laju keausan pahat yang lebih baik.
3. Apabila ingin mengetahui mekanisme keausan pahat yang terjadi selanjutnya digunakan SEM (*Scanning Electron Microscope*) yang memiliki pembesaran yang tinggi.