

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

1. Berdasarkan nilai signifikan yang didapatkan dari tiap variabel menunjukkan bahwa *feeding* dan RPM berpengaruh terhadap kekasaran permukaan spesimen uji.
2. Nilai kekasaran permukaan terendah terjadi pada penggunaan *feeding* 0,037 mm/putaran dan RPM 950 dengan nilai kekasaran permukaan sebesar 0,34 μm . Dan nilai kekasaran permukaan tertinggi terjadi pada penggunaan *feeding* 0,055 mm/putaran dan RPM 330 dengan nilai kekasaran permukaan sebesar 3,23 μm .

5.2. Saran

1. Untuk mengetahui karakteristik material lain, perlu dilakukan pengujian dengan mengembangkan variabel bebas dan kontrol yang lebih bervariasi.
2. Untuk peneliti selanjutnya, karena dalam penelitian ini masih menggunakan *depth of cut* yang sama atau tetap, maka dapat dikembangkan dengan variasi *depth of cut* untuk mengetahui pengaruh *depth of cut* terhadap kekasaran permukaan spesimen.

UNUGIRI