

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah :

1. Semakin tinggi nilai *viskositas* maka prosentase penyimpangan geometris ulir akan semakin menurun. Karena semakin tinggi nilai viskositas yang semakin tinggi akan mengurangi tingkat gesekan antara pahat dan benda kerja.
2. Keakurasian paling tinggi yang di dapat dengan profile proyektor adalah dengan menggunakan cutting fluid oli SAE 50 dengan prosentase geometris *pitch* 0,085% , sudut 0,638% dan *diameter minor* 0,649%.

5.2 Saran

1. Lebih teliti dalam penggunaan mesin bubut CNC-ET 242.
2. Mencoba memvariasikan jenis *cutting fluid* yang berbeda - beda.
3. Penelitian lebih lanjut mencari variasi laju aliran pada setiap *cutting fluid* hasil bubut penguliran terhadap keakurasian geometris.