

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1 Kesimpulan

Dari penelitian tentang pengaruh *feed motion* kondisi *chatter* terhadap kekasaran permukaan benda kerja ini didapatkan kesimpulan bahwa nilai amplitudo getaran yang semakin meningkat seiring dengan *feed motion* yang semakin besar. Demikian juga dengan hubungan antara *feed motion* dengan kekasaran permukaan. Semakin besar *feed motion* maka kekasaran permukaan benda kerja akan semakin meningkat. Hal ini ketika semakin besar *feed motion* menyebabkan jarak antar puncak sayatan pada benda kerja semakin jauh sehingga kekerasan permukaannya semakin besar.

Nilai amplitudo getaran terendah terdapat pada variasi *feed motion* 0,045 mm/rev sebesar 121,4875 mm/s<sup>2</sup>. Sedangkan nilai terendah kekasaran permukaan sebesar 5,47  $\mu$ m juga terjadi pada variasi *feed motion* 0,045 mm/rev.

### 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, peneliti menyarankan untuk penelitian selanjutnya perlu dilakukan :

1. Penelitian lebih lanjut untuk mencari gaya pemotongan dengan menggunakan geram (*chip*) hasil pembubutan.
2. Penelitian lebih lanjut dengan mengubah radius pahat potong untuk mendapatkan kekasaran permukaan yang optimal.