

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan pembahasan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Bertambahnya nilai arus listrik dan waktu pemakanan (*on time*) mengakibatkan nilai kekasaran permukaan (R_a) yang dihasilkan semakin besar. Nilai kekasaran permukaan (R_a) paling rendah didapat pada variasi arus listrik 8A dan waktu pemakanan (*on time*) 80 μ s sebesar 3,62 μ m.
2. Bertambahnya nilai arus listrik yang semakin besar maka akan mengakibatkan nilai keausan elektroda tembaga semakin besar. Sebaliknya bertambahnya waktu pemakanan (*on time*) yang semakin besar maka mengakibatkan nilai keausan elektroda menjadi rendah. Nilai keausan elektroda tembaga paling rendah didapat pada variasi arus listrik 8 A dan variasi waktu pemakanan (*on time*) 120 μ s sebesar 0,00098 g/min.

5.2 Saran

1. Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut kedepannya pada proses EDM *sinking* untuk penggunaan variabel bebas pada penelitian ini sehingga bisa digunakan sebagai data pendukung seperti lebar gap, cairan dielektrik dan waktu pemakanan (*off time*).
2. Untuk penelitian selanjutnya dapat menambahkan data kekerasan setelah permesinan EDM *sinking* agar dapat digunakan untuk menyempurnakan penelitian selanjutnya.
3. Dalam penelitian kekasaran permukaan (*surface roughness tester*) diharapkan lebih teliti dalam pengambilan data sehingga didapatkan data yang akurat.

