

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Semakin kecil sudut *chamfer* pada benda kerja menyebabkan semakin besar distribusi temperatur benda kerja yang dihasilkan pada proses pengelasan *continous drive friction welding*.
2. Semakin besar diameter benda kerja menyebabkan semakin besar distribusi temperatur benda kerja yang dihasilkan pada proses pengelasan *continous drive friction welding*.

5.2 Saran

1. Lebih dikembangkannya penelitian menggunakan metode simulasi pada berbagai aspek penelitian karena hal ini mampu mengurangi biaya yang digunakan dalam proses *trial and error*.
2. Perlunya penelitian lebih lanjut mengenai pengelasan antara dua logam dengan jenis yang berbeda.

