

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Dari penelitian ini diketahui bahwa sudut chamfer dan waktu *friction time* memberikan pengaruh terhadap kekuatan puntir dari proses *friction welding* aluminium Al-Mg-Si
2. Kekuatan puntir tertinggi didapatkan pada sudut *chamfer* $11,5^\circ$ dan waktu *friction time* 50 detik dengan nilai kekuatan puntir rata-rata sebesar 120.13 MPa.
3. Kekuatan Puntir terendah didapat pada spesimen dengan sudut *chamfer* 0° dan waktu pengelasan 45 detik dengan nilai kekuatan puntir rata-rata sebesar 88,31 MPa

5.2 Saran

1. Sebaiknya peralatan yang digunakan lebih baik lagi agar didalam proses pengelasan gesek lebih akurat dan cepat.
2. Diharapkan menggunakan material yang berlainan jenis agar didapatkan manfaat dan fungsi yang jauh lebih beragam lagi.
3. Diharapkan menggunakan variasi sudut *chamfer* dua sisi , dengan harapan memberikan dampak yang signifikan terhadap kekuatan puntir yang didapatkan.



