

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Semakin besar *Modulus Casting* maka proses solidifikasi logam cair semakin lambat dan akan mengakibatkan kurang terjadinya cacat berupa porositas dan bentuk produk semakin bulat

1. *Modulus Casting* yang dihasilkan yaitu
Tanpa inti 3mm, 4mm dan 5mm : 11,3mm, 11,5mm dan 11,4mm.dengan inti 7,8mm, 7,9mm, dan 8,9mm
2. Porositas yang dihasilkan pada pengecoran *pulley* yaitu dengan inti 3mm,4mm, dan 5mm adalah 5,32%, 2,53%, dan1,8%. Sedangkan tanpa inti dari 2,84%, 2,40% dan 4,03%
3. Nilai kebulatan yang dihasilkan
Inti 3,33mm, 2,67mm dan 1,33mm
Tanpa inti 2,67mm, 1,33mm dan 0,00mm.

5.2 Saran

1. Perlu adanya penggunaan alat pengukuran kebulatan di lab yang digunakan
2. Dar hasil penelitian ini diharapkan masyarakat mampu mendapatkan produk coran dengan kualitas yang baik.
3. memberikan suatu masukan atau ide yang sangat bermanfaat bagi industri pengecoran logam