

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dengan variasi *feed rate* didapatkan bahwa semakin tinggi nilai *feed rate* yang digunakan pada *facing* maka menghasilkan nilai kekasaran permukaan semakin meningkat. Karena semakin tinggi nilai *feed rate* didapatkan benda kerja semakin kasar.

Dengan variasi kadar larutan yang digunakan pada proses *electropolishing* bahwa akan memaksimalkan reaksi *electropolishing* yang berfungsi untuk menghaluskan benda kerja. Dengan semakin tingginya konsentrasi kadar larutan maka mempercepat reaksi yang terjadi pada proses *electropolishing* sehingga permukaan lebih cepat mengalami pengikisan dan spesimen cenderung semakin halus serta berkurangnya kekasaran permukaan yang dihasilkan.

Dari hasil uji foto SEM didapatkan bahwa dengan kadar larutan 99% H₂SO₄ dan 85% H₃PO₄ mengurangi goresan dari pahat proses *facing* lebih maksimal dari kadar larutan 96% H₂SO₄ dan 85% H₃PO₄ dan semakin berkurangnya nilai kekasaran permukaan dikarenakan reaksi dari proses berjalan cepat pada proses *electropolishing* sehingga memperhalus dan memperkecil kekasaran permukaan.

5.2 Saran

1. Perlu adanya penelitian yang lebih lanjut mengenai pengaruh *Electropolishing* karena masih banyak parameter yang dapat digunakan.
2. Perlu penelitian lebih lanjut dengan memvariasikan parameter permesinan dengan nilai *cutting speed* maupun *depth of cut*, dan dengan mengganti material dengan material lain.