

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian ini maka dapat diambil kesimpulan yaitu:

1. Besar perubahan temperatur saat proses pemesinan pada kedalaman pemakanan dapat diketahui perbedaannya dari setiap masing-masing variasi kedalaman pemakanan.
2. Perubahan temperatur suhu yang lebih tinggi pada kedalaman pemakanan 0,4 mm dibandingkan dengan parameter kedalaman yang lainnya, sehingga untuk pengujian selanjutnya dapat dilakukan proses pendinginan dan pelumasan pada mata pahat agar proses pemesinan dapat berjalan sesuai yang diharapkan.

5.2 Saran atau Penelitian Berikutnya

Masih banyak terdapat kekurangan dalam penelitian ini, oleh karena itu perlu adanya pengembangan lebih lanjut antara lain:

1. Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut tentang pengaruh jenis material dengan temperatur pemesinan.
2. Agar tidak terjadi kesalahan dalam pengukuran, gunakan alat ukur lebih dari satu.

DAFTAR PUSTAKA

- Chandhika, R. (2012). *Prediksi Pahat Pada Proses Penggurdian (Drilling) Baja AISI 1045 Dengan Menggunakan Metode Simulasi Berbasis Metode Elemen Hingga*. Lampung: Universitas Lampung.
- Inata, H. (2010). *Pengukuran Temperatur Mata Pisau(Cutting Edge) Pahat Pada Proses Drilling Baja Karbon AISI 1045 Dengan Metode Embedded Thermocouple*. Lampung: Universitas Lampung.
- Krar, S. F., & Check, A. F. (1997). *Technology of Machine Tolls*. McGraw-Hill.
- Shaw, M. C. (1984). *Metal Cutting Principles*. Inggris: Oxford University Press.
- Stephenson, D. A. (1993). Tool-Work Thermocouple Measurements Theory And Implementation Issues. *Journal of Engineering for Industry*.

