

## **BAB V**

### **SIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Simpulan**

Dari hasil penelitian yang dilakukan, maka Penulis dapat menyimpulkan sebagai berikut :

1. Nilai kekasaran permukaan magnesium sangat dipengaruhi oleh parameter pemotongan, terutama gerak makan (*feed rate*). Adapun kecepatan potong (*cutting speed*) tidak berpengaruh signifikan terhadap peningkatan nilai kekasaran permukaan magnesium.
2. Semakin tinggi gerak makan yang digunakan maka nilai kekasaran permukaan magnesium akan semakin besar.
3. Nilai kekasaran permukaan magnesium juga dipengaruhi oleh faktor-faktor lain, antara lain *nose radius*, getaran yang timbul saat pemesinan, gaya pemotongan dan ketidak-precisian pahat.

## **B. Saran**

Untuk membantu keberhasilan penelitian selanjutnya, maka penulis menyarankan sebagai berikut :

1. Sebaiknya dilakukan pengujian mikrostruktur/ uji SEM terhadap gram magnesium.
2. Penggunaan kompresor dengan tekanan yang lebih tinggi untuk menghasilkan laju udara yang lebih tinggi.
4. Penggunaan pahat freis dengan dua mata pisau supaya aus pahat dapat lebih cepat.