

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka dapat di ambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Parameter optimum untuk menciptakan *efisiensi* waktu yang di harapkan pada proses burnishing baja st.41 dapat dicapai pada kedalaman penekanan pahat 0,003 mm, dengan waktu yang yang dibutuhkan 176 detik untuk putaran mesin 380 rpm.
2. Waktu proses *burnishing* pada benda kerja ST.41 dengan menggunakan kedalaman penekanan 0,001 mm, 0,002 mm, dan 0,003 mm memiliki perbedaan selang waktu yang tidak terlalu jauh. Waktu pemrosesan yang lebih lama diperoleh saat menggunakan kedalaman penekanan 0,001 mm.
3. Semakin dalam kedalaman penekanan pahat akan menghasilkan waktu kerja yang lebih cepat, namun akan berpengaruh pada tingkat keausan pahat roller burnishing yang digunakan.
4. Dari waktu proses *burnishing* yang diperoleh, kecepatan putaran mesin berpengaruh penting terhadap selang waktu diantara tiga kedalaman penekanan pahat.

5.2 Saran

Guna lebih mengembangkan serta kajian mengenai waktu proses *burnishing*, disarankan penggunaan *variabel* putaran mesin dan juga tingkat keausan pahat terhadap kedalaman penekanan dalam penelitian selanjutnya.