

BAB V

PENUTUP

1.1.Kesimpulan

1. Mesin ini memiliki daya motor yang cukup untuk melakukan proses pengecoran karena tidak mengalami *speed drop* atau penurunan kecepatan saat diberi beban tambahan.
2. Analisis hasil analisa cacat pengecoran dengan metode *centrifugal casting* menunjukkan masih terdapat beberapa cacat pengecoran berupa *gas defect* dan *hot cracking* akibat :
 - a) Permukaan cetakan yang basah oleh bedak cair.
 - b) Kemungkinan temperature peleburan yang terlalu tinggi.
 - c) Kemungkinan terjadi pembekuan kejut akibat tidak dilakukannya *preheating* pada cetakan.

1.2.Saran

1. Rangka sebaiknya disesuaikan dengan kebutuhan penempatan komponen – komponen mesin tersebut sehingga tidak ada bagian dari rangka yang tidak terpakai.
2. Dalam mengoperasikan hendaknya memperhatikan K3, karena alat yang digunakan termasuk alat yang dapat melukai bagian tubuh.
3. Lebih cermat dan teliti lagi dalam perancangan setiap komponen mesin agar mesin bisa digunakan semaksimal mungkin.
4. Diameter poros sebaiknya disesuaikan dengan beban yang ditahannya sehingga menghindari kemungkinan poros bengkok maupun patah.

5. Memastikan posisi cetakan satu sumbu dengan poros agar putarannya *center*.
6. Perlu adanya persiapan yang matang pada pengecoran dengan metode *centrifugal casting* untuk mendapatkan hasil produk yang baik, seperti pengaturan kecepatan putar, suhu peleburan, *pre-heating* cetakan, dan keadaan permukaan dalam cetakan.