

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil dan pembahasan pada proses pembubutan *stainless steel* 304, berdasarkan pengukuran kekasaran permukaan dengan kecepatan putaran dan kedalaman potong dapat disimpulkan bahwa :

1. pengaruh kecepatan putaran pada *stainless steel* 304 menggunakan pahat karbida *Nobium (Nb)* nilai kekasaran permukaan tertinggi adalah 1,116 μm pada kecepatan putaran 240 rpm dan nilai kekasaran terendah adalah 0,789 μm pada kecepatan putaran 360 rpm.
2. pengaruh kedalaman potong pada *stainless steel* 304 menggunakan pahat karbida *Nobium (Nb)* nilai kekasaran permukaan terendah adalah 0,725 μm pada kedalaman potong 1 mm dan nilai kekasaran tertinggi adalah 1,129 μm pada kedalaman potong 2 mm.

5.2 Saran

Dari keseluruhan hasil dan pembahasan pada penelitian, pengaruh kecepatan putaran dan kedalaman potong pada *stainless steel* 304 memperoleh saran yang akan dikembangkan pada proses bubut berikutnya.

Untuk penelitian berikutnya terutama pada proses pembubutan *stainless steel* 304 sebaiknya dapat memperpadukan dengan cairan pendingin dan menggunakan mata pahat yang lebih unggul dari mata pahat karbida karena *stainless steel* tersebut sangat keras saat proses pembubutan.