

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil dan pembahasan pada proses pembubutan baja ST 37 untuk kedalaman potong dan sudut potong dapat disimpul :

1. Variasi kedalaman potong pada baja ST 37 memiliki pengaruh terhadap nilai kekasaran permukaan baja, semakin dalam kedalaman potong maka semakin tinggi nilai kekasaran yang dihasilkan. Pada variasi kedalaman potong 0,5 mm, 1 mm 1,5 mm, nilai kekasaran permukaan paling tinggi dihasilkan pada kedalaman potong 1,5 mm, dengan nilai kekasaran permukaan 4,273 μm . Nilai kekasaran permukaan paling rendah dihasilkan pada kedalaman potong 0,5 mm, dengan nilai kekasaran permukaan 3,135 μm .
2. Variasi sudut potong pada baja ST 37 memiliki pengaruh terhadap nilai kekasaran permukaan baja, semakin rendah sudut potong maka semakin rendah nilai kekasaran yang dihasilkan. Pada variasi sudut potong 25°, 45° dan 65° nilai kekasaran permukaan paling tinggi dihasilkan pada sudut potong 65°, dengan nilai kekasaran permukaan 2,868 μm . Nilai kekasaran permukaan paling rendah dihasilkan pada sudut potong 25° dengan nilai kekasaran permukaan 2,074 μm .

5.2 Saran

Untuk penelitian selanjutnya bagi peneliti dalam pembubutan baja ST 37, disarankan untuk memperhatikan kondisi pahat selama proses pembubutan karena menggunakan variasi kedalaman potong dan sudut potong dengan jarak nilai antara

variasi yang tinggi, sehingga dapat di analisis perubahan nilai kekasaran permukaan baja yang signifikan.