

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil dan pembahasan pada proses pembubutan baja ST 42 dapat disimpulkan bahwa.

1. Pengaruh putaran spindel terhadap kekasaran permukaan pada pembubutan baja ST 42 yakni semakin tinggi putaran spindel maka nilai kekasaran permukaan semakin rendah, untuk kekasaran permukaan baja ST 42 yang paling tinggi pada putaran spindel 180 rpm dengan nilai kekasaran permukaan 9,43 μm dan putaran spindel 380 rpm dengan kekasaran permukaan paling rendah adalah 5,82 μm .
2. Pengaruh kecepatan getaran pahat HSS Tungsten terhadap kekasaran permukaan pada pembubutan baja ST 42 yakni semakin tinggi kecepatan getaran pahat maka nilai kekasaran permukaan semakin rendah, untuk nilai kekasaran permukaan pada pembubutan baja ST 42 yang paling tinggi pada nilai kecepatan getaran 1,82 mm/s dengan nilai kekasaran permukaan 9,43 μm dan nilai kecepatan getaran 3,43 mm/s dengan kekasaran permukaan paling rendah adalah 5,82 μm .

5.2 Saran

Interaksi pada proses pembubutan sangatlah perlu dilakukan karena berkaitan erat pada hasil yang diinginkan. Maka dalam proses pembubutan harus memperhatikan faktor faktor yang berpengaruh pada ke halusan permukaan benda kerja yang dibubut seperti kecepatan putar, sudut potong pahat, bahan benda kerja, bahan pahat dan lainnya sehingga di hasilkan hasil penyayatan permukaan yang baik.