

# **BAB V**

## **KESIMPULAN DAN SARAN**

### **5.1 KESIMPULAN**

Berdasarkan hasil pengumpulan data, persiapan sampel, pengujian dan pembahasan yang telah diuraikan pada Bab-bab sebelumnya, maka penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Kecepatan spindel berpengaruh terhadap nilai kekasaran permukaan dimana semakin kecil putaran spindel maka semakin kasar permukaan yang didapatkan dan semakin besar putaran spindel maka kekasaran yang didapatkan semakin kecil.
2. Variasi kedalaman potong berpengaruh terhadap nilai kekasaran permukaan pada proses bubut rata kiri aluminium silicon. Dan kedalaman potong 0,25 mm. rata – rata nilai kekasaran yang didapat adalah  $Ra = 2,72 \mu m$ .
3. Kecepatan potong mempengaruhi kekasaran permukaan benda kerja hasil yang dihasilkan dengan finishing dengan mesin bubut CNC. Dari grafik tersebut, semakin tinggi kecepatan potong akan menurunkan nilai kekasaran permukaan dan semakin rendah kecepatan potong akan meningkatkan nilai kekasaran permukaan.

### **5.2 SARAN**

Untuk mendapatkan hasil permukaan yang halus. Dalam proses pemesinan bubut khususnya pada proses bubut rata kiri, dengan meningkatkan diameter menjadi 0,25 mm, dan kecepatan potongan menjadi 32 mm/menit, pemotongan kecepatan tinggi dimungkinkan karena banyaknya jumlah yang digunakan, tetapi tentu saja kekuatan dan daya tahan insert yang digunakan juga dipertimbangkan. Hasil dari penelitian ini berupa tabel nilai kekasaran permukaan, dia diharapkan memberikan bahan referensi di bidang industri dan sekolah kejuruan untuk merencanakan proses pemesinan dengan parameter yang benar dalam pembuatan produk atau menyelesaikan tugas pemesinan

bubut. Kami memastikan bahwa proses pemesanan menjadi efisien dan hasil yang diperoleh sesuai dengan kualitas yang diinginkan.



**UNUGIRI**



**UNUGIRI**