

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

Kesimpulan yang diperoleh berdasarkan tujuan penelitian sesuai hasil pengolahan data dan analisa data beserta interpretasi yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya antara lain.

1. Nilai kekasaran permukaan (Ra) hasil pengujian untuk seluruh spesimen dengan variasi pengerjaan bubut pemotongan *orthogonal* baja ST 42 dengan menggunakan variasi *Side Rake Angle* menunjukkan bahwa nilai kekasaran pada seluruh specimen uji adalah masuk dalam kelompok nilai kekasaran N6. Nilai Kekasaran terkecil adalah pada specimen dengan pengerjaan menggunakan *side rake angle* 14^0 yang menunjukkan nilai kekasaran rata - rata $0.50 \mu\text{m}$.
2. Nilai kekasaran permukaan (Ra) hasil pengujian kekasaran seluruh spesimen dengan variasi pengerjaan bubut pemotongan *orthogonal* baja ST 42 dengan menggunakan variasi *Side Rake Angle* menunjukkan bahwa nilai kekasaran pada seluruh specimen uji adalah masuk dalam kelompok nilai kekasaran N6. Nilai Kekasaran terkecil adalah pada specimen dengan pengerjaan menggunakan kecepatan spindel 1000 rpm dengan nilai kekasaran rata - rata $0.50 \mu\text{m}$.

5.2 SARAN

Beberapa saran yang dapat peneliti berikan terkait penelitian yang telah dilakukan antara lain sebagai berikut.

1. Sebelum melakukan pekerjaan bubut pemotongan othogonal perlu dilakukan tes kerataan ragam mesin bubut sehingga hasil pekerjaan bubut dapat lebih baik dan specimen uji dapat memberikan hasil yang sesuai.
2. Kedalaman pemakanan kerja (*feeding*) selama proses pengerjaan perlu ditentukan parameternya sesuai dengan jenis material benda kerja.

3. Penggunaan *coller* / cairan pendingin dalam proses pemotongan orthonal permukaan perlu diperhatikan untuk memastikan/ mempertahankan kualitas pisau potong.



UNUGIRI
BOJONEGORO