

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Dari penelitian diatas dapat kita lakukan proses pemesinan, dari situlah dapat kita tarik kesimpulan dari penelitian diantaranya :

1. Hasil kerataan terendah diperoleh dengan nilai 1.419  $\mu\text{m}$  pada kemiringan sudut  $55^\circ$  dengan kecepatan *spindle* 360 Rpm.
2. Hasil kerataan tertinggi diperoleh dengan nilai 3.853  $\mu\text{m}$  pada kemiringan sudut  $60^\circ$  dengan kecepatan *spindle* 130 Rpm.

#### 5.2 Saran

1. Untuk didapatkan nilai pengujian kerataan terbaik, maka perlu menggunakan variabel yang lebih bervariasi pada proses pemesinan bubut konvensional.
2. Untuk pahat bubut harus diperiksa terlebih dahulu agar dapat mengetahui aus atau tajamnya, hal ini karena sangat berpengaruh pada tingkat kerataan yang dilakukan proses pemesinan bubut *facing*.
3. Pada proses bubut *facing* sebaiknya menggunakan Rpm yang sedang dengan pemakanan yang tipis dan didukung dengan ketajaman asah pahat, hal ini dilakukan supaya geram pada hasil sayatan terputus tidak terbelit ke material.
4. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan menggunakan putaran *spindle* dan kemiringan sudut pahat yang berbeda, agar bisa memperoleh hasil nilai kerataan terendah pada bubut *facing*.