

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari pembahasan penelitian ini, maka didapatkan hasil sebagai berikut :

1. Kekasaran permukaan pada proses bubut konvensional baja ST 42 yang terbaik adalah pada kecepatan spindle 100 Rpm menggunakan kedalaman pemakanan 0,5 yaitu menghasilkan nilai 1,881 μm .

5.2 Saran

1. Untuk memperoleh penelitian yang lebih baik dengan pengujian kekasaran perlu dilakukan dengan variable yang lebih bervariasi pada proses bubut konvensional.
2. Sebagai langkah selanjutnya dalam proses pemesinan pada mesin bubut konvensional disarankan memilih kedalaman terendah ditambahkan dengan kecepatan spindle 100 Rpm untuk mencegah keausan dalam proses pembubutan, dengan variable pendukung seperti *insert* atau pahat yang digunakan.

DAFTAR PUSTAKA

- Purwanto, Guruh. (2012). Pengaruh Proses Burnishing Terhadap Kekasaran dan Kekerasan Mild Steel Menggunakan Mesin Bubut Konvensional, Jurnal Mekanika, Volume 10 No 2, pp.111-116.
- Kencanawati, Cok Istri Putri Kusuma. (2017). Modul Mata Kuliah Proses Produksi 1 Untuk Lulusan Teknik. Denpasar: Universitas Udayana
- Nofri, Media dan Acang Taryana. (2017). Analisis Sifat Mekanik Baja SKD 61 Dengan Baja ST 41 Dilakukan Hardening Dengan Variasi Temperatur, Jurnal Bina Teknik Volume 13 No 2, pp. 189-199
- Bawono, Mukti. (2006). Pengaruh Tingkat Kedalaman dan Kecepatan Laju Pemakanan Terhadap Tingkat Kelasaran Permukaan Benda Kerja Pada Mesin CNC TU-3A Dengan Menggunakan Pahat End Mill. Skripsi Strata 1 tidak diterbitkan, Universitas Negeri Surabaya.
- Rahdiyanta, Dwi. (2010). Modul Mata Kuliah Proses Produksi (Turning) Untuk Lulusan Teknik. Yogyakarta. Universitas Negeri Yogyakarta