

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan secara khusus yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pada pengukuran kekasaran permukaan kekasaran dengan nilai kehalusan yang sangat halus justru terjadi pada diameter awal benda kerja 50mm dan pada *depth of cut* 0,6mm.
2. Semakin besar diameter benda kerja maka kekasaran permukaan akan semakin menurun.
3. Menggunakan *cutting fluid* minyak jarak lebih baik daripada *cutting fluid soluble oil* dengan kekasaran permukaan terendah 1,62 $\mu$ m pada *soluble oil* sedangkan 1,48 $\mu$ m pada minyak jarak.
4. Penggunaan *bio cutting fluid* menjadi keunggulan sendiri karena nilai kekasaran permukaan yang di dapatkan lebih rendah daripada *soluble oil*.
5. Semakin besar *depth of cut* yang digunakan pada proses pembubutan maka akan menghasilkan *discontinuous chip*.

#### 5.2 Saran

Saran yang diberikan pada bagian ini ditujukan untuk penelitian lebih lanjut yang lebih baik, antara lain:

1. Mencoba alternatif dengan minyak nabati lainnya.
2. Tidak menggunakan minyak nabati secara berulang-ulang.
3. Menghitung umur pahat karbida setelah digunakan.
4. Memperhatikan getaran yang terjadi pada proses pembubutan.