

BAB V PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Dari penelitian tentang pengaruh *depth of cut* terhadap kekasaran permukaan baja ST 37 dengan proses *surface grinding* dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Meningkatnya *depth of cut* proses penggerindaan datar berpengaruh besar terhadap hasil kekasaran permukaan baja ST 37.
2. Penambahan nilai *depth of cut* pada proses penggerindaan datar juga mempengaruhi hasil ukuran geram (tebal dan panjang geram).
3. Nilai kekasaran tertinggi terdapat pada baja ST 37 yang telah diproses mesin gerinda datar dengan *depth of cut* 0,01 mm dengan nilai kekasaran permukaan rata-rata (R_a) 0,283 μm , sedangkan nilai kekasaran yang rendah terdapat pada *depth of cut* 0,002 mm dengan nilai kekasaran permukaan rata-rata (R_a) 0,193 μm .

5.2 SARAN

1. Perlu adanya penelitian lebih lanjut tentang proses *surface grinding* dan menurunkan persamaan kekasaran permukaan dengan parameter pemesinan gerinda datar.
2. Perlu adanya penelitian proses *surface grinding* dengan variasi kekerasan pada material baja sehingga dapat menghasilkan kekasaran permukaan yang lebih baik.
3. Untuk pengujian kekasaran permukaan (*surface roughness tester*) diharap lebih teliti dalam pengambilan data sehingga menghasilkan data yang akurat.

