

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. *Depth of cut* (kedalaman Pemotongan) mempengaruhi nilai kekasaran permukaan, Semakin besar kedalaman pemotongan maka nilai kekasaran permukaan semakin tinggi.
2. Sudut potong utama (k_r) mempengaruhi nilai kekasaran permukaan, Semakin besar Sudut potong utama maka nilai kekasaran permukaan semakin kecil.
3. Pada penelitian ini variasi yang memiliki nilai kekasaran permukaan paling kecil adalah dengan sudut potong utama 90° dan nilai *depth of cut* 0,5 mm sebesar 2.44 μm . Sedangkan sudut potong utama 45° dan *depth of cut* 1 mm Memiliki nilai kekerasan yang tertinggi yaitu sebesar 5,18 μm .

5.2 Saran

1. Pada penelitian selanjutnya digunakan parameter pemotongan lainnya untuk mendapatkan nilai kekasaran permukaan yang lebih baik.
2. Dalam proses pembubutan mata pahat harus selalu dijaga kualitasnya agar tidak merusak benda kerja.

