

BAB V PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Dari penelitian tentang pengaruh *feeding speed* terhadap kekasaran permukaan pada baja ST 37 pada proses *surface grinding* kesimpulan sebagai berikut :

1. Meningkatnya *feeding speed* berpengaruh besar terhadap hasil kekasaran permukaan baja ST 37.
2. Penambahan kecepatan putar batu gerinda juga mempengaruhi hasil kekasaran permukaan baja ST 37, terutama kondisi visual pada benda kerja.
3. Nilai kekasaran tertinggi terdapat pada baja ST 37 yang telah diproses mesin gerinda datar dengan *feeding speed* 200 mm/s dengan nilai kekasaran rata-rata (R_a) 0.373 μm , sedangkan nilai kekasaran yang rendah terdapat pada *feeding speed* 50 mm/s dengan nilai kekasaran rata-rata (R_a) 0.247 μm .

5.2 SARAN

1. Perlu adanya penelitian lebih lanjut dengan variasi *coolant* yang dapat menghasilkan kekasaran permukaan terbaik.
2. Perlu adanya penelitian *surface grinding* dengan variasi kekerasan pada material sehingga dapat menghasilkan kekasaran yang baik.
3. Untuk pengujian kekasaran permukaan (*surface roughness tester*) diharap lebih teliti dalam pengambilan data sehingga menghasilkan data yang akurat.