BAB VI
KESIMPULAN

Hasil flame hardening baja SD50 dengan variasi kecepatan gerak torch 50,70,80 mm/menit dan jarak ujung nozel terhadap permukaan spesimen 10mm bisa ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Kecepatan flame hardening semakin turun menyebabkan kenaikan kekerasan semakin besar.
2. Semakin jauh dari permukaan logam kekerasan yang dihasilkan akan menurun.

Variabel kecepatan yang digunakan untuk proses memenuhi syarat batas kekerasan minimum pada pembuatan punch, pada kecepatan flame hardening 50mm/menit.