

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. KESIMPULAN**

Berdasarkan hasil analisa pengaruh variasi kedalaman potong pada mesin bubut cnc emco tu 2a terhadap kekasaran permukaan dan keausan pahat hss tipe m2 hrc-66 dengan metode taguchi Didapatkan:

- a. Variabel bebas yang berpengaruh terhadap kekasaran permukaan berdasarkan analisis yang di lakukan dengan metode taguchi adalah putaran spindel (Rpm)
- b. Kekasaran permukaan yang baik pada material baja ST-42 terjadi pada mesin CNC EMCO TU 2A terjadi pada faktor seting level dengan putaran spindel 1500 rpm dan kedalaman pemotongan 2 mm dan waktu pemotongan 2 menit

#### **5.2 SARAN**

Setelah dilakukan penelitian, terdapat saran bagaimana pentingnya pengembanan metode penelitian dengan menggunakan beberapa variasi variabel pengamatan untuk mendapatkan hasil penelitian yang lebih baik dari segi kekasaran permukaan dan menurunkan keausan pada pahat yang digunakan