

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. *Spindle speed* semakin meningkan maka akan semakin menurun nilai kekasaran permukaan pada masing-masing permukaan sisi *slot milling*. Nilai kekasaran paling rendah terjadi pada *spindle speed* 900 rpm, sedangkan nilai kekasaran paling tinggi terjadi pada *spindle speed* 700 rpm.
2. *Feed rate* semakin meningkat maka semakin meningkat pula nilai kekasaran permukaan pada masing-masing permukaan sisi *slot milling*. nilai kekasaran paling rendah terjadi pada *feed rate* 50 mm/min, sedangkan nilai kekasaran paling tinggi terjadi pada *feed rate* 200 mm/min.
3. Terjadi perbedaan kekasaran permukaan pada sisi *up milling* dan sisi *down milling* pada sisi permukaan *slot milling*. Nilai kekasaran paling tinggi terjadi pada sisi permukaan *slot milling* bagian *up mill*, sedangkan nilai kekasaran paling rendah terjadi pada sisi permukaan *slot milling* bagian *down mill*.

5.2 Saran

1. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang peroses permesinan *up milling* dan *down milling*.
2. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang pengaruh hasil *chip* permesinan terhadap kekasaran permukaan pada proses permesinan.
3. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang pengaruh suhu hasil permukaan dan *chip* hasil permesinan.
4. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang permesinan dengan menggunakan material non-logam.