

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Semakin besar *depth of cut* dan rasio L/D, maka nilai kekasaran permukaan yang didapat semakin meningkat. Nilai kekasaran permukaan tertinggi dihasilkan oleh *depth of cut* 4 mm dengan *overhang* 6 sebesar 3,03725 μm dan nilai kekasaran permukaan terendah dihasilkan oleh *depth of cut* 3 mm *overhang* 3 sebesar 0,36875 μm .
2. Proses *up milling* dengan menggunakan *overhang* dapat menurunkan nilai kekasaran permukaan. Nilai kekasaran permukaan tertinggi dihasilkan oleh *depth of cut* 4 mm dengan *overhang* 6 sebesar 3,03725 μm dan nilai kekasaran permukaan terendah dihasilkan oleh *depth of cut* 3 mm *overhang* 3 sebesar 0,36875 μm .

5.2 Saran

1. Sebaiknya dilakukan pula penelitian tentang *up milling* pada rasio L/D pada material yang berbeda dan parameter permesinan yang berbeda.
2. Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut agar pemanfaatan *overhang tool* pada proses *up milling* dapat dilakukan dengan lebih efektif.
3. Sebaiknya dilakukan penelitian lebih lanjut agar pemanfaatan *overhang tool* untuk peredaman pada proses permesinan dapat ditingkatkan.