

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

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

- *Depth of cut* berpengaruh terhadap kekasaran permukaan Al-6061 pada proses *down milling*. Semakin tinggi nilai *depth of cut* mempengaruhi nilai kekasaran permukaan pada masing-masing permukaan sisi pada proses *down milling*. Penurunan nilai *depth of cut* akan menurunkan nilai kekasaran permukaan. Nilai kekasaran paling rendah terjadi pada *depth of cut* 3 mm, sedangkan nilai kekasaran paling tinggi terjadi pada *depth of cut* 4 mm.
- Semakin menurunnya nilai rasio L/D pada saat proses benda kerja pada setiap variasi *depth of cut* akan mengurangi *chatter* ketika proses pemakanan berlangsung, dan semakin berkurangnya nilai rasio L/D juga akan menghasilkan penurunan nilai kekasaran permukaan benda kerja.

5.2 Saran

1. Perlunya penelitian yang menggunakan *cutting fluid* pada proses permesinan dengan menggunakan rasio L/D minimal.
2. Penelitian selanjutnya sebaiknya membahas tentang pengaruh rasio L/D dengan metode yang berbeda.
3. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang permesinan dengan menggunakan material yang lebih keras.