

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

- Semakin kecil rasio L/D pahat yang digunakan pada pemakanan dengan proses *up milling* akan mengurangi *chatter* yang terjadi dan menghasilkan kekasaran permukaan produk semakin kecil.
- Semakin kecil nilai *feed rate* yang digunakan pada pemakanan proses *up milling* akan mengurangi *chatter* yang terjadi dan nilai kekasaran permukaan benda kerja yang didapat juga semakin menurun.

5.2 Saran

1. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang rasio L/D pada proses permesinan dengan jenis pahat yang berbeda.
2. Penelitian selanjutnya sebaiknya membahas tentang pengaruh rasio L/D dengan parameter berbeda.
3. Perlunya penelitian lebih lanjut tentang permesinan dengan menggunakan material non-logam.