

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 KESIMPULAN

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

1. Perubahan *Depth of cut* dan peredam magnet mempengaruhi nilai kekasaran permukaan pada masing-masing permukaan hasil proses *end milling* dimana peningkatan *depth of cut* akan meningkatkan kekasaran permukaan. Nilai kekasaran paling rendah terjadi pada *depth of cut* 5 mm, sedangkan nilai kekasaran paling tinggi terjadi pada *depth of cut* 15 mm.
2. Penggunaan magnet sebagai peredam dapat menurunkan getaran permesinan (*chatter*) pada setiap variasi *depth of cut* dan menurunkan nilai kekasaran permukaan. Peredaman yang terjadi pada *depth of cut* 5 mm mengalami pereduksian sebesar 34,5 %, *depth of cut* 10 mm mengalami pereduksian sebesar 45%, dan *depth of cut* 15 mm mengalami pereduksian sebesar 34 %.

#### 5.2 SARAN

1. Agar dapat dikembangkan pada penelitian selanjutnya dengan menggunakan jenis pahat serta model pemakanan yang berbeda.
2. Diharapkan adanya penelitian lebih lanjut tentang pengaruh kekuatan nilai medan magnet terhadap nilai kekasaran suatu permukaan pada material yang berbeda.