

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengujian dan perhitungan dari proses pemesinan *milling* maka diperoleh kesimpulan bahwa faktor yang paling berpengaruh terhadap nilai kekasaran permukaan yaitu faktor D (pendingin) dengan nilai F_{hitung} 79,12 dengan persentase kontribusi tertinggi yaitu 31%. Selanjutnya faktor B (*defl of cuts*) dengan nilai F_{hitung} 56,87 dengan persentase kontribusi 22%. Kemudian faktor A (*spindle speed*) dengan nilai F_{hitung} 48,74 dengan persentase kontribusi sebesar 19% dan faktor C (*feed rate*) dengan nilai F_{hitung} 34,07 dengan persentase kontribusi sebesar 13%.

5.2 Saran

Adapun saran pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Peneliti selanjutnya dapat melanjutkan perhitungan sampai pada pengaruh level terhadap faktor.
2. Peneliti selanjutnya dapat menambahkan atau mengganti parameter dan level yang berbeda.
3. Peneliti selanjutnya dapat menambah arah sudut potong *End-Mill*.