

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Dari pengujian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa temperatur pada *up milling* lebih tinggi dibandingkan *down milling*, terutama pada kecepatan spindel yang lebih tinggi, akibat gaya gesek dan deformasi plastis yang lebih besar. Dapat dilihat juga dari uji statistik yang telah dilakukan dari hasil pengukuran temperatur kedua metode ini *down milling* lebih menghasilkan temperatur yang lebih rendah secara signifikan dan hasil pemesinan yang lebih baik.

#### 5.1 Saran

Untuk membandingkan hasil eksperimen dengan prediksi numerik bisa dilakukan dengan perangkat lunak simulasi seperti ANSYS atau DEFORM, sehingga dapat memberikan pemahaman yang lebih mendalam mengenai distribusi temperatur selama proses milling.

