

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **A. Simpulan**

Dari hasil pengujian dan penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

1. Jadi feedrate yang terbaik dari penelitian ini adalah 50 (mm/menit) dilihat dari selisih rata-rata keliling pada hasil pemotongan dengan variasi pemotongan persegi,lingkaran dan segitiga sama sisi didapat hasil 0,41 (%) atau selisih 0,82 (mm) dan pada penelitian dan pengujian menggunakan jenis pemotongan outside luar garis.
2. Pemotongan keliling dengan bentuk yang berbeda ternyata sangat berpengaruh pada akurasi, pada akurasi bentuk persegi didapat selisih akurasi rata-rata panjang X dan Lebar Y 0,51 (%) atau selisih 0,81 (mm), pada bentuk lingkaran didapat selisih rata-rata diameter X , Y 0,94 (%) atau selisih 1,48 (mm) dan pada bentuk segitiga sama sisi didapat selisih rata-rata sisi A,B,C 0,41 (%) atau selisih 0,64 (mm). jadi untuk selisih akurasi yang paling kecil pada bentuk segitiga sama sisi dengan nilai 0,41 (%) atau selisih 0,64 (mm).

#### **B. Saran**

Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang sudah dilakukan, beberapa saran yang dapat direkomendasikan adalah sebagai berikut:

1. Pada saat ini peneliti menggunakan nema17 dengan amper 1,3 (amper) didapat hasil yang kurang presisi disarankan menggunakan nema berkapasitas diatasnya agar didapat hasil yang presisi .
2. Pada saat ini peneliti menggunakan Penggerak axis ulir penggerak(power srew) dan disarankan sebaiknya menggunakan penggerak axis berkapasitas di atasnya seperti tipe *ballscrew* agar tidak terjadi keterlambatan gerak balik (*backlash*)
3. *Linear rail* CNC sebaiknya menggunakan ukuran yang lebih besar atau lebih kuat seperti tipe SBR *linear rail* atau tipe SRF *linear rail* agar lebih kuat untuk menahan beban