

## **BAB V PENUTUP**

### **5.1 Kesimpulan**

Dari uraian yang sudah dibahas pada pembuatan alat bantu pendingin dan pembersih tatal pada proses permesinan CNC *milling* Maka dapat diperoleh :

1. Prinsip kerja alat ini menyimpan angin pada tabung dan disemprotkan pada area penyayatan/pemotongan pada permesinan *milling*.
2. Proses pembuatan alat bantu ini memerlukan waktu  $\pm 365$  menit.
3. Diperoleh dokumentasi beserta gambar alat bantu.
4. Alat bantu yang dihasilkan dapat berfungsi membersihkan tatal dengan baik.

### **5.2 Saran**

Adapun saran-saran yang ingin penulis sampaikan pada akhir penulisan laporan ini adalah sebagai berikut :

1. Sebelum mengoperasikan alat hendaknya di cek terlebih dahulu komponen-komponen pada alat bantu pembersih tatal dan pendingin ini dalam kondisi yang baik.
2. Sebaiknya di buat alat bantu ketika tekanan penuh, mesin otomatis mati.