

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengujian dan analisis data yang dilakukan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil pengujian diatas didapat ukuran rata – rata yang mendekati hasil yang diinginkan pada sumbu X adalah *feeding* 50 dan *DOC* 0.5 mm dengan ukuran rata – rata 19,99 mm, sedangkan pada sumbu Y adalah *feeding* 50 dan *DOC* 0.5 mm dengan ukuran rata – rata 14.99 mm. Maka diketahui bahwa nilai terbaik dari data pengujian di atas adalah *feeding* 50 dan *DOC* 0.5 mm.
2. Semakin kecil nilai *feeding* dan *DOC* maka akan didapat nilai yang sesuai dengan yang diinginkan Ukuran terbaik didapatkan dengan nilai *feeding* yang lebih rendah dan nilai *DOC* yang tinggi.
3. Mesin *CNC Router* 3 Sumbu layak digunakan dalam proses produksi karena memiliki toleransi 0,1 mm.

5.2 SARAN

Berdasarkan pengujian yang telah dilakukan kami menyarankan beberapa hal sebagai berikut:

1. Mencari ukuran terbaik dengan nilai *feeding* yang lebih rendah dan *DOC* yang lebih tinggi dari pengujian sebelumnya.
2. Mengganti bahan pengujian dengan bahan lain.
3. Menambah variabel pengujian agar ukuran terbaik bisa didapatkan.