

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari pemasangan *jig* pada mesin CNC Roland MDX-20 yang dilakukan terdapat nilai penyimpangan titik nol *jig*. Nilai penyimpangan maksimal minimal arah cw pada pengukuran vertikal 6,7 mikron dan 0 mikron, sedangkan pada arah ccw 3,3 mikron dan -8,3 mikron. Nilai penyimpangan maksimal minimal arah cw pada pengukuran horizontal 16,7 mikron dan -3,3 mikron, sedangkan pada arah ccw 6,7 mikron dan -1,7 mikron. Dari nilai penyimpangan yang terjadi kita dapat mengetahui pada putaran mana nilai maksimal dan minimal tersebut.

Dari pengesetan titik nol mesin didapatkan kemudahan dalam melakukan proses permesinan khususnya proses pembuatan cincin yang dapat dilakukan dalam dua arah yaitu cw dan ccw. Pada arah cw dari pengerjaan relief, pertemuan titik pada akhir putaran proses permesinan menghasilkan selisih jarak yang lebih kecil dari arah ccw. Dari pengerjaan mesin CNC Roland MDX-20 yang menggunakan *software Artcam* didapat dua hal kecacatan produk yakni pertemuan relief per proses tidak menyatu dan kedalaman reliefnya tidak seragam

6.2 Saran

Saran-saran berikut dapat diberikan untuk pengembangan penelitian berikutnya :

- Untuk proses pembuatan cincin dengan relief menyatu perlu dilakukan pengesetan *axle indexing* dan permesinan yang berulang-ulang.
- Agar hasil relief cincin bagus untuk material plastik diperlukan pemilihan material cincin dengan serat yang halus