

BAB V

PENUTUP

5.1. KESIMPULAN

1. Software simulasi ini diprogram dalam bentuk modul–modul program, pada dasarnya terdiri dari *interpreter* yang menterjemahkan *file–file* program G codes terlebih dahulu, kemudian menjalankannya sesuai dengan fungsi geraknya.
2. Secara umum, lintasan pahat dalam gerak pemotongan pada simulasi ini terdiri dari lintasan *linier* dan *circular*.
3. Lintasan pahat dari satu koordinat ke koordinat lain pada dasarnya merupakan kumpulan titik pixel sesuai dengan skala dan memenuhi fungsi lintasan, baik lintasan *linier* maupun *circular*.
4. *Software* simulasi ini mencakup tampilan control panel mesin CNC (*user interface*), pemanggilan dan pergantian *tools*, simulasi proses pemesinan secara keseluruhan.
5. Diharapkan pada penyelesaian Tugas Akhir selanjutnya, hasil proses ditampilkan dalam bentuk 3D (tiga dimensi).

5.2. SARAN

Pada dasarnya *software* simulasi yang telah dibuat ini sudah bisa menggambarkan simulasi proses pemesinan CNC sesuai dengan pemrograman G codes yang dimasukkan, namun masih banyak kekurangan seperti belum semua fungsi G codes dibahas dan sangat diharapkan untuk dapat dilanjutkan pada penyelesaian Tugas Akhir berikutnya.

