

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini maka diperoleh:

1. Setting parameter yang menghasilkan kekasaran permukaan terbaik pada material *filament* jenis PLA dengan nilai 5.127  $\mu\text{m}$  dan PLA *Wood* dengan nilai 8.357  $\mu\text{m}$  dengan parameter – parameter pendukung seperti, 60 mm/s untuk *printing speed*, 190°C untuk *nozzle temperature*, 60 % untuk *flowrate* dan 100 % untuk *cooling speed*.
2. Nilai akurasi dimensi menggunakan material *filament* PLA dengan parameter – parameter pendukung seperti, 60 mm/s untuk *printing speed*, 210°C untuk *nozzle temperature*, 60 % untuk *flowrate* dan 100 % untuk *cooling speed*, Lebih akurat dengan desain yang ditentukan oleh software namun hasilnya lebih kecil.

#### 5.2 Saran

Saran yang disampaikan adalah:

1. Hasil penelitian ini dipengaruhi oleh *temperature*, maka diperlukan variasi *temperature* lainnya untuk mendapatkan hasil yang lebih optimal.
2. Perlu meningkatkan *flowrate filament* saat proses pengeprintnan agar meningkatkan kerapatan hasil *3D printing*.