

BAB V

KESIMPULAN

1. Untuk fitur *round hole*, program telah berjalan dengan baik dan telah mampu untuk mengkonversi file STEP-NC ISO/DIS 14649-12 2003 menjadi G-Code.
2. Terjadinya *losses* data pada saat mengkonversi file STEP-NC ke G&M Codes, yaitu *header*, *workpiece*, *workplan*, *tool data*, *teknology* proses data, *machining function*. Walaupun demikian, hasil validasi yang dilakukan pada mesin bubut CNC menghasilkan profil dan dimensi yang sama dengan contoh file STEP-NC. Serta dengan adanya *database* maka data-data yang hilang tersebut dapat disimpan.
3. Panjangnya *syntaks* mempengaruhi lamanya waktu konversi.