

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari pengujian diatas memperoleh hasil data kecepatan potong dan lebar kerf tembaga hasil potong menggunakan mesin plasma cutting CUT 65 G-SB Dapat disimpulkan untuk kecepatan dan lebar kerf pemotongan, kecepatan pemotongan selisih sedikit lebih cepat kuat arus 55 A, sedangkan untuk lebar kerf yang paling kecil pada tembaga dengan tekanan 3 bar dan kuat arus 45 A dihasilkan lebar kerf yaitu 2,92 mm dan lebar kerf paling kecil pada kuat arus 55 A dengan lebar kerf 2,61 mm. Hal ini menunjukkan bahwa Semakin besar kuat arus yang digunakan, maka semakin kecil lebar kerf yang dihasilkan pada tekanan angin yang sama.

5.2 Saran

Saran pada proses pengujian mesin plasma *cutting* tipe MultiPro CUT 65 SB sebagai media pembelajaran adalah:

1. Perlu kajian lebih lanjut mengenai perhitungan kecepatan pada motor controller.
2. Perlu kajian lebih lanjut tentang tekanan kompresor.
3. Perlu kajian lebih lanjut mengenai lebar kerf.