

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dengan selesainya laporan tugas akhir dengan judul Pengaruh kuat arus dan tekanan terhadap lebar *kerf* pada aluminium tebal 8 mm menggunakan mesin plasma *cutting* ,dengan mempertimbangkan hasil data dari pengujian diatas. Kesimpulan pada penelitian tugas akhir ini yaitu semakin besar tekanan angin yang dipakai maka semakin kecil lebar *Kerf*. Pemilihan penggunaan tekanan angin dalam proses pemotongan *Plasma Cutting* sangat berpengaruh terhadap hasil lebar *Kerf*. Berdasarkan pengujian menggunakan 30A, 3,5A, 40A (*ampere*) dan 3 variasi tekanan angin yaitu 3 Bar, 3.5 Bar dan 4 Bar, penggunaan tekanan angin 3 bar mendapatkan hasil yang paling kecil pada 40A yaitu dengan rata-rata lebar *kerf* 3,19 mm, sedangkan tekanan 3,5 bar hasil paling kecil pada kuat arus 40A yaitu dengan rata-rata lebar *kerf* 2,75 mm ,dan pada tekanan 4 bar hasil paling kecil pada kuat arus 40A yaitu dengan rata-rata lebar *kerf* 2,27 mm, dapat disimpulkan bahwa semakin besar tekanan angin dan kuat arus yang digunakan maka akan semakin kecil lebar *Kerf* dan hasil yang paling baik yaitu pada tekanan 4 bar dan kuat arus 40 A.

#### **5.2 Saran**

Saran pada proses pengujian mesin plasma *cutting* multipro cut65 g-sb sebagai media pembelajaran adalah :

1. Pastikan alat dan bahan sudah disiapkan dengan lengkap dan baik.
2. Setelah menggunakan mesin laser komponen-komponen sebaiknya di bersikan.
3. Pastikan menggunakan pelindung mata saat menggunakan mesin laser.