

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dengan selesainya laporan tugas akhir dengan judul Pengaruh kuat arus dan tekanan terhadap lebar *kerf* pada stainless steel tebal 8 mm menggunakan mesin *plasma cutting* ,dengan mempertimbangkan hasil data dari pengujian diatas. Sehingga dapat diambil kesimpulan bahwa: Semakin besar tekanan udara dari kompresor yang diberikan, maka semakin kecil lebar garitan yang dihasilkan. Sedangkan semakin kecil tekanan udara kompresor yang diberikan, maka semakin besar pula lebar garitan yang dihasilkan. Hasil diatas juga memamparkan bahwa tekanan 4 bar dengan variasi kuat arus 35A, 45A,dan 55A. menunjukan lebar *kerf* yang paling kecil terjadi pada penggunaan kuat arus 35A sebesar 2,72mm, sedangkan lebar *kerf* yang paling besar pada tekanan 3bar dengan kuat arus 55A sebesar 3,14mm. Pengujian pengaruh kuat arus dan tekanan terhadap lebar *kerf* pada stainless steel tebal 8 mm menggunakan mesin *plasma* diatas. Dapat disimpulkan untuk lebar kerf pemotongan yang optimal pada ketebalan stainless steel 8 mm adalah dengan tekanan 3 dan 4 bar dan kuat arus 35A dan 45A

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.