

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Kesimpulan yang dapat diambil dari pengujian pemotongan plat baja ST 50 ketebalan 22 mm dengan panjang 200 mm menggunakan mesin *plasma cutting*. Dari hasil pengujian dengan arus 60 A dengan menggunakan tekanan angin 3, 3,5 dan 4 bar diperoleh hasil waktu pemotongan pada 3 bar yaitu 162 detik dan pada tekanan 3,5 yaitu 151 detik dan pada tekanan 4 bar yaitu 149 detik. Pada ketiga tekanan bar waktu pemotongan yang tercepat adalah pada tekanan 4 bar yaitu 149 detik. Dapat disimpulkan bahwa tekanan pada 4 bar lebih cepat waktu pemotongannya dari pada tekanan 3 bar dan 3,5 bar.

#### **5.2 Saran**

Saran pada proses pengujian mesin *plasma cutting* cut65 G-SB sebagai media pembelajaran adalah:

1. Pastikan tekanan arus dan kecepatan pada mesin *plasma* dan rel penggerak yang digunakan sesuai dengan ketebalan bahan yang akan diuji.
2. Perlu kajian lebih lanjut mengenai kecepatan pada *motor controller*.
3. Perlu kajian lebih lanjut tentang tekanan kompresor.