

BAB V PENUTUP

A. Simpulan

Dari hasil pengujian dapat disimpulkan bahwa :

1. Kecepatan pemotongan berpengaruh terhadap nilai kedalaman pada proses pemotongan plat di mesin CNC PLASMA CUTTING. Pada kecepatan 50 mm/menit mempunyai nilai kedalaman pemotongan 5 mm, pada kecepatan 75 mm/menit nilai kedalamannya 2,45 mm, pada kecepatan 100 mm/menit nilai kedalaman 1,55 mm.
2. Kecepatan pemotongan berpengaruh terhadap nilai akurasi pada proses pemotongan plat di mesin CNC PLASMA CUTTING. Pada kecepatan 50 mm/menit nilai akurasi sumbu x 99% dan sumbu y 99,33%. Kecepatan 75 mm/menit mempunyai nilai akurasi di sumbu x 98 % dan sumbu y 99,33%. Kecepatan 100 mm/menit mempunyai nilai akurasi sumbu x 99,67 % dan sumbu y 99,33%.

B. Saran

1. Pada mesin CNC PLASMA CUTTING disarankan untuk dapat di tambahkan THC untuk menjaga ketinggian torch pada saat proses pemotongan berlangsung.
2. Disarankan perlu dilakukan penelitian mengenai pengaruh tinggi rendahnya torch pada saat pemotongan CNC PLASMA CUTTING karena ketinggian torch juga mempengaruhi terhadap nilai akurasi.
3. Disarankan perlu dilakukan penelitian tentang tingkat kerataan hasil potongan dengan begitu bisa diketahui seberapa akurasi hasil potongan.
4. Dari hasil penelitian yang saya lakukan perlu dilakukan kembali mengenai variasi kecepatan pemotongan 45 mm/menit, 50 mm/menit, dan 55 mm/menit. Untuk mengetahui seberapa kedalaman pemotongan dari kecepatan tersebut.