

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Pada penelitian yang berjudul “Analisa Kekasaran Permukaan Hasil Pemotongan Pada Baja SS400 Menggunakan Mesin CNC *Plasma Cutting* Dengan Pengaruh Variasi Kuat Arus dan Ketinggian *Torch*” dapat disimpulkan bahwa Adanya pengaruh parameter antara kuat arus dan ketinggian *torch* terhadap pemotongan baja SS400 pada mesin CNC *Plasma Cutting*. Pada penelitian ini mendapatkan nilai kekasaran dari hasil pemotongan yang optimal pada kuat arus 33 A dengan ketinggian *torch* 5 mm pada nilai kekasaran sebesar 1,309  $\mu\text{m}$ . Sedangkan untuk nilai kekasaran yang kurang optimal pada kuat arus 36 A (kuat arus maksimum pada mesin) dengan ketinggian 7 mm pada nilai kekasaran sebesar 3,561  $\mu\text{m}$ .

#### **5.2 Saran**

Beberapa saran yang dapat disampaikan peneliti adalah:

1. Untuk proses pemotongan ada banyak faktor yang perlu diperhatikan diantaranya kelembapan udara dari kompresor dan juga kuat arus untuk menghidupkan plasma harus pada tegangan yang optimal.
2. Untuk proses pengujian kekasaran dilakukan dengan prosedur penggunaan alat yang benar dan perhatikan permukaan benda yang akan diuji, diusahakan permukaannya datar.