

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Dari pengujian potong yang telah dilakukan dengan menggunakan mesin potong sensor pembaca pola, maka didapatkan beberapa kesimpulan, diantaranya:

1. Berdasarkan dari hasil pemotongan menggunakan mesin potong sensor pembaca pola dengan ketebalan plat 8 mm, 10 mm dan 15 mm dengan menggunakan *cutting tip* no 0, 1 dan 2 sesuai dengan parameter yang tertera pada katalog *Accessories and wear-part catalog for welding and cutting* terdapat perbedaan selisih antara pola gambar dan hasil potong.
2. Selisih terbesar untuk sumbu X terdapat pada tebal pelat 15 mm dengan *cutting tip* 2 yaitu 25.79 mm dan selisih terkecil sumbu X terdapat pada tebal pelat 10 mm dengan *cutting tip* 0 yaitu 22.23 mm. Begitu juga dapat dilihat selisih terbesar untuk sumbu Y terdapat pada tebal pelat 15 mm dengan *cutting tip* 2 yaitu 27.28 mm serta selisih terkecil sumbu Y terdapat pada tebal pelat 8 mm dengan *cutting tip* 0 yaitu 22.46 mm.

#### 5.2. Saran

Setelah melakukan penelitian ini, untuk penelitian selanjutnya peneliti memberikan saran sebagai berikut:

1. Dari hasil pengujian potong dengan sensor pembaca pola, terdapat selisih antara pola gambar dan hasil potong. penulis menyarankan pada saat mengoperasikan mesin potong sensor pembaca pola ini sebaiknya

mengacu pada tabel selisih hasil penelitian. Hal ini dimaksudkan agar ukuran yang diinginkan tercapai.

2. Penulis memprediksi selisih yang terjadi pada mesin ini diakibatkan karena setting sensor yang kurang tepat, sehingga mesin las potong sensor pembaca pola yang telah dibuat dapat dianalisis pada penelitian tindak lanjut sehingga mendapat hasil potong yang lebih optimal sesuai dengan yang diinginkan.