

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pembahasan pengaruh kecepatan terhadap lebar gerutan pada proses grafir *PCB* menggunakan Mesin Laser *Cutting* CO₂ 60WATT dapat disimpulkan 3 pengukuran *speed* 90 mm/s dan *power* 70% lebar gerutan 0,105 mm, *speed* 110 mm/s dan *power* 70% lebar gerutan 0,116 mm, *speed* 130 mm/s dan *power* 70% lebar gerutan 0,136 mm bahwa kecepatan rendah hasil gerutannya semakin kecil dan kecepatan tinggi gerutannya semakin lebar. Pada pengujian ini menghasilkan lebar gerutan kecil pada *PCB* adalah *speed* 90 mm/s dan *power* 70% lebar gerutan yang dihasilkan 0,105 mm dan lebar gerutan yang paling lebar *speed* 130 mm/s dan *power* 70% lebar gerutan yang dihasilkan 0,136 mm. Dalam pengujian ini diambil yang terbaik pada *speed* 90 mm/s dan *power* 70% lebar gerutan 0,105 mm. Semakin tinggi kecepatan mesin laser *cutting* hasil pemakanan gerutannya sangat lebar, semakin rendah kecepatan mesin laser *cutting* hasil pemakanan gerutannya kecil.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat dicatatkan dalam proses pengujian Mesin Lasser *Cutting* CO₂ 132560WG 60WATT sebagai berikut:

1. Pastikan alat dan bahan sudah disiapkan dengan lengkap dan baik.
2. Aplikasi *lightburn* pastikan udah siap pakai tidak ada kendala.

3. Pastikan menggunakan pelindung mata saat menggunakan mesin laser agar mata kita terjaga.
4. Setelah menggunakan mesin laser komponen-komponen sebaiknya di bersihkan kembali.