

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Proses pemotongan kayu mdf dengan ketebalan 3 mm dengan ukuran 30 cm x 40 cm, langkah awal persiapkan bagian file DXF yang akan di impor ke aplikasi *lightburn*, kemudian masuk pada bagian *cuts/layers* untuk setting parameter *speed* dan *power*, *speed* yang digunakan yaitu 10 mm/s dan parameter *power* 60 mm/s, atur jarak antara material dan laser dengan jarak 5 mm, setelah itu klik *preveiw* untuk mengetahui estimasi waktu, kemudian *frame* untuk mengetahui gerak laser, setelah selesai semua klik star untuk proses potong.
2. Proses *grafir* kayu mdf dengan ketebalan 3 mm ukuran 30 cm x 40 cm dimulai dengan langkah awal persiapkan bagian file DXF yang akan di impor ke aplikasi *lightbrun*, kemudian masuk pada bagian *cuts/layer* untuk setting parameter *speed* dan *power*, *speed* yang di gunakan yaitu 333 mm/s dan parameter *power* 50 mm/s, atur jarak antara material dan laser dengan jarak 5 mm, setelah itu klik *preveiw* untuk mengetahui estimasi waktu, kemudian *frame* untuk mengetahui gerak laser, setelah selesai semua klik star untuk proses *grafir*.

#### **5.2 Saran**

Saran pada proses pengujian mesin laser *cutting* CO<sub>2</sub> 132560 WG 60 watt adalah sebagai berikut:

1. Sebelum menggunakan mesin terlebih dahulu di kasih pelumas supaya mesin tidak ada hambatan.

2. Setelah menggunakan mesin tersebut sebaiknya di bersihkan di bagian rel laser menggunakan kain bersih biar mesin tidak ada kendala kemacetan di bagian rel laser.