

LAMPIRAN 1
BIODATA PENULIS



Nama : Suli saputro
Tempat, Tanggal Lahir : Kebumen, 05 Oktber 2002
NIM : 200203053
Jurusan : Teknik Mesin
E-mail : saputrosuli@gmail.com
Alamat : Desa wonorejo RT 05/Rw07, Kec. Karanganyar, Kab.
Kebumen
Hobi : Musik
Motto hidup : Lakukan yang terbaik

Riwayat Pendidikan

1. SD N 5 Karanganyar (2009-2014)
2. SMP N 1 Karanganyar (2014-2017)
3. SMK N 1 Gombong (2017-2020)
4. Politeknik Negeri Cilacap (2020-2023)

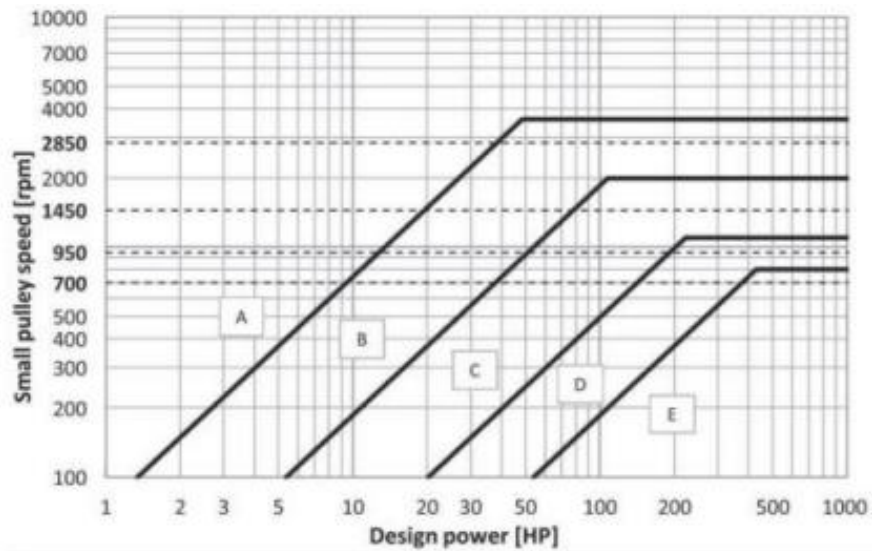
LAMPIRAN 2

Tabel 2.1 Faktor koreksi

Jenis mesin yang digerakkan	Jenis penggerak					
	Motor AC: Torsi normal ^a Motor DC: Lilitan Shunt Motor bakar: Multisilinder			Motor AC: Torsi tinggi ^b Motor DC: lilitan seri, lilitan kompon Motor bakar: 4 silinder atau kurang		
	<6 jam/hr	6-15 jam/hr	>15 jam/hr	<6 jam/hari	6-15 jam/hr	>15 jam/hr
Pengaduk, blower, kipas angin, pompa sentrifugal, konveyor tugas ringan	1,0	1,1	1,2	1,1	1,2	1,3
Generator, mesin perkakas, mesin pengaduk, konveyor batu kerikil	1,1	1,2	1,3	1,2	1,3	1,4
Elevator bak, mesin tekstil, mesin penggiling, konveyor tugas berat	1,2	1,3	1,4	1,4	1,5	1,6
Penghancur, gilingan bola, pengangkat, mesin pabrik karet	1,3	1,4	1,5	1,5	1,6	1,8
Mesin yang dapat dicok	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0

^aSinkron, berfasa belah, tiga-fasa dengan torsi pengawalan atau torsi puncak kurang dari 175% torsi beban penuh.
^bBerfasa tunggal, tiga fasa dengan torsi pengawalan atau torsi puncak lebih besar dari 175% torsi beban penuh.

Tabel 2.2 Pemilihan jenis sabuk (*Design manual V-belt, Mitsuboshi*)



Tabel 2.3 Pemilihan diameter puli (*Shigley's Mechanical Engineering Design*)

Belt Section	Width a , in	Thickness b , in	Minimum Sheave Diameter, in	hp Range, One or More Belts
A	$\frac{1}{2}$	$\frac{11}{32}$	3.0	$\frac{1}{4}$ -10
B	$\frac{21}{32}$	$\frac{7}{16}$	5.4	1-25
C	$\frac{7}{8}$	$\frac{17}{32}$	9.0	15-100
D	$1\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}$	13.0	50-250
E	$1\frac{1}{2}$	1	21.6	100 and up

Tabel 2.4 Pemilihan panjang sabuk

Bab 5. Sabuk Dan Rantai

Tabel 5.3 (b) Panjang sabuk-V standar.

Nomor nominal		Nomor nominal		Nomor nominal		Nomor nominal	
(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)
10	254	43	1143	80	2032	115	2921
11	279	46	1168	81	2057	116	2946
12	305	47	1194	82	2083	117	2972
13	330	48	1219	83	2108	118	2997
14	356	49	1245	84	2134	119	3023
15	381	50	1270	85	2159	120	3048
16	406	51	1295	86	2184	121	3073
17	432	52	1321	87	2210	122	3099
18	457	53	1346	88	2235	123	3124
19	483	54	1372	89	2261	124	3150
20	508	55	1397	90	2286	125	3175
21	533	56	1422	91	2311	126	3200
22	559	57	1448	92	2337	127	3226
23	584	58	1473	93	2362	128	3251
24	610	59	1499	94	2388	129	3277
25	635	60	1524	95	2413	130	3302
26	660	61	1549	96	2438	131	3327
27	686	62	1575	97	2464	132	3353
28	711	63	1600	98	2489	133	3378
29	737	64	1626	99	2515	134	3404
30	762	65	1651	100	2540	135	3429
31	787	66	1676	101	2565	136	3454
32	813	67	1702	102	2591	137	3480
33	838	68	1727	103	2616	138	3505
34	864	69	1753	104	2642	139	3531
35	889	70	1778	105	2667	140	3556
36	914	71	1803	106	2692	141	3581
37	940	72	1829	107	2718	142	3607
38	965	73	1854	108	2743	143	3632
39	991	74	1880	109	2769	144	3658
40	1016	75	1905	110	2794	145	3683
41	1041	76	1930	111	2819	146	3708
42	1067	77	1956	112	2845	147	3734
43	1092	78	1981	113	2870	148	3759
44	1118	79	2007	114	2896	149	3785

Gbr. 5.5 Perhitungan panjang keliling sabuk.

Tabel 2.5 Angle of contact correction factor K_1 for VV and flat drives (Shigley's Mechanical Engineering design)

$\frac{D-d}{C}$	$\theta, \text{ deg}$	K_1	
		VV	V Flat
0.00	180	1.00	0.75
0.10	174.3	0.99	0.76
0.20	166.5	0.97	0.78
0.30	162.7	0.96	0.79
0.40	156.9	0.94	0.80
0.50	151.0	0.93	0.81
0.60	145.1	0.91	0.83
0.70	139.0	0.89	0.84
0.80	132.8	0.87	0.85
0.90	126.5	0.85	0.85
1.00	120.0	0.82	0.82
1.10	113.3	0.80	0.80
1.20	106.3	0.77	0.77
1.30	98.9	0.73	0.73
1.40	91.1	0.70	0.70
1.50	82.8	0.65	0.65

Tabel 2.6 Belt length correction factor K_2 (Shigley's Mechanical Engineering Design)

Length Factor	Nominal Belt Length, in				
	A Belts	B Belts	C Belts	D Belts	E Belts
0.85	Up to 35	Up to 46	Up to 75	Up to 128	
0.90	38-46	48-60	81-96	144-162	Up to 195
0.95	48-55	62-75	105-120	173-210	210-240
1.00	60-75	78-97	128-158	240	270-300
1.05	78-90	105-120	162-195	270-330	330-390
1.10	96-112	128-144	210-240	360-420	420-480
1.15	120 and up	158-180	270-300	480	540-600
1.20		195 and up	330 and up	540 and up	660

Tabel 2.7 Horsepower rating of standard V belt (Shigley's Mechanical Engineering Design)

Belt Section	Sheave Pitch Diameter, in	Belt Speed, ft/min				
		1000	2000	3000	4000	5000
A	2.6	0.47	0.62	0.53	0.15	
	3.0	0.66	1.01	1.12	0.93	0.38
	3.4	0.81	1.31	1.57	1.53	1.12
	3.8	0.93	1.55	1.92	2.00	1.71
	4.2	1.03	1.74	2.20	2.38	2.19
	4.6	1.11	1.89	2.44	2.69	2.58
	5.0 and up	1.17	2.03	2.64	2.96	2.89
B	4.2	1.07	1.58	1.68	1.26	0.22
	4.6	1.27	1.99	2.29	2.08	1.24
	5.0	1.44	2.33	2.80	2.76	2.10
	5.4	1.59	2.62	3.24	3.34	2.82
	5.8	1.72	2.87	3.61	3.85	3.45
	6.2	1.82	3.09	3.94	4.28	4.00
	6.6	1.92	3.29	4.23	4.67	4.48
7.0 and up	2.01	3.46	4.49	5.01	4.90	
C	6.0	1.84	2.66	2.72	1.87	
	7.0	2.48	3.94	4.64	4.44	3.12
	8.0	2.96	4.90	6.09	6.36	5.52
	9.0	3.34	5.65	7.21	7.86	7.39
	10.0	3.64	6.25	8.11	9.06	8.89
	11.0	3.88	6.74	8.84	10.0	10.1
	12.0 and up	4.09	7.15	9.46	10.9	11.1
D	10.0	4.14	6.13	6.55	5.09	1.35
	11.0	5.00	7.83	9.11	8.50	5.62
	12.0	5.71	9.26	11.2	11.4	9.18
	13.0	6.31	10.5	13.0	13.8	12.2
	14.0	6.82	11.5	14.6	15.8	14.8
	15.0	7.27	12.4	15.9	17.6	17.0
	16.0	7.66	13.2	17.1	19.2	19.0
17.0 and up	8.01	13.9	18.1	20.6	20.7	
E	16.0	8.68	14.0	17.5	18.1	15.3
	18.0	9.92	16.7	21.2	23.0	21.5
	20.0	10.9	18.7	24.2	26.9	26.4
	22.0	11.7	20.3	26.6	30.2	30.5
	24.0	12.4	21.6	28.6	32.9	33.8
	26.0	13.0	22.8	30.3	35.1	36.7
	28.0 and up	13.4	23.7	31.8	37.1	39.1

Tabel 2.8 Kekuatan tarik baja karbon untuk konstruksi mesin dan baja batang yang difinis dingin untuk poros (Sularso dan Suga 2008)

Standar dan macam	Lambang	Perlakuan panas	Kekuatan Tarik (kg/mm ²)	Keterangan
Baja karbon konstruksi mesin (JIS G 4501)	S30C	Penormalan	48	
	S35C	Penormalan	52	
	S40C	Penormalan	55	
	S45C	Penormalan	58	
	S50C	Penormalan	62	
	S55C	Penormalan	66	
Batang baja yang difinis dingin	S35 C-D	2.2.6.1 -	53	Ditarik dingin, digerinda, dibubut, atau gabungan.
	S45 C-D	-	60	
	S55 C-D	-	72	

Tabel 2.9 Harga Sf_1 dan Sf_2 (Sularso dan Suga 2008)

Jenis bahan	Sf_1	Sf_2
Bahan SF dengan kekuatan yang dijamin	5,6	1,3-3,0
Bahan S-C dan baja paduan	6,0	1,3-3,0

Tabel 2.10 Faktor koreksi momen puntir (Sularso dan Suga 2008)

Beban yang dikenakan	K_t
Halus	1,0
Sedikit kejutan atau tumbukan	1,0-1,5
Kejutan tumbukan besar	1,5-3,00

Tabel 2.11 Faktor koreksi momen lentur (Sularso dan Suga 2008)

Pembenananan momen lentur	K_m
Momen lentur tetap	1,5
Momen lentur tumbukan ringan	1,5-2,0
Momen lentur tumbukan berat	2-3

Tabel 2.12 Umur rancangan (Robert L.Mott, 2009)

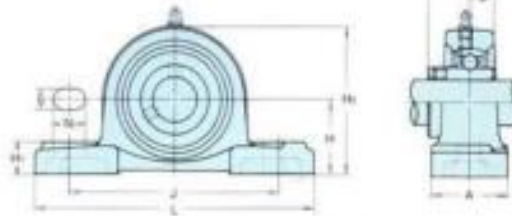
Application	Design life L_{10} , h
Domestic appliances, instruments, medical apparatus	1000-2000
Aircraft engines	1000-4000
Automotive	1500-5000
Agricultural equipment, hoists, construction machines	3000-6000
Elevators, industrial fans, multipurpose gearing, rotary crushers, cranes	8000-15 000
Electric motors, industrial blowers, general industrial machines, conveyors	20 000-30 000
Pumps and compressors, textile machinery, rolling mill drives	40 000-60 000
Critical equipment in continuous, 24-h operation; power plants, ship drives	100 000-200 000

Source: Eugene A. Avallone and Theodore Baumeister III, eds., *Marks' Standard Handbook for Mechanical Engineers*, 9th ed. New York: McGraw-Hill, 1986.

Tabel 2.12 Katalog bearing

PILLOW BLOCKS

UCP 200 type



Shaft diam. mm	UCP No.	Dimensions mm										Ball Size mm	Bearing			Housing No.	Weight kg
		H	L	d	A	N	N ₁	H ₁	H ₂	B	S		No.	Basic Load Rating C _r	CR		
12	UCP 201	30.2	127	95	38	13	19	15	62	31	12.7	M10	UC 201	12.8	8.8	P 201	0.65
15	UCP 202	30.2	127	95	38	13	19	15	62	31	12.7	M10	UC 202	12.8	8.8	P 202	0.65
17	UCP 203	35.2	127	95	38	13	18	16	62	31	12.7	M10	UC 203	12.8	8.8	P 203	0.62
20	UCP 204	35.2	127	95	38	13	19	15	69	31	12.7	M10	UC 204	12.8	8.8	P 204	0.65
25	UCP 205	38.5	140	105	38	13	19	16	70	34.1	14.3	M10	UC 205	14	7.9	P 205	0.79
30	UCP 206	42.5	155	121	48	17	21	19	83	38.1	15.9	M14	UC 206	19.0	11.3	P 206	1.26
35	UCP 207	47.8	167	127	48	17	21	19	94	42.9	17.5	M14	UC 207	20.9	15.4	P 207	1.99
40	UCP 208	49.2	184	137	54	17	25	19	100	49.2	18	M14	UC 208	26.3	17.9	P 208	1.82
45	UCP 209	54	190	146	54	17	22	20	105	45.2	19	M14	UC 209	33	20.3	P 209	2.19
50	UCP 210	57.2	206	159	60	20	25	22	114	51.4	19	M16	UC 210	36.5	23.2	P 210	2.59
55	UCP 211	62.5	219	171	60	20	25	22	119	55.4	22.2	M16	UC 211	43	29.4	P 211	3.3
60	UCP 212	69.8	241	184	70	20	25	20	138	65.1	25.4	M16	UC 212	52.5	36.1	P 212	4.7
65	UCP 213	76.2	266	200	70	25	29	27	150	65.1	25.4	M20	UC 213	57.5	40	P 213	5.6
70	UCP 214	79.4	286	210	72	25	31	27	155	74.0	20.2	M20	UC 214	62	44	P 214	7.3
75	UCP 215	83.6	315	217	74	25	31	28	160	77.8	33.3	M20	UC 215	66	48.2	P 215	7.9
80	UCP 216	88.9	292	232	78	25	31	30	175	80.6	33.3	M20	UC 216	72.5	53	P 216	10.0
85	UCP 217	95.2	310	247	82	25	31	32	187	85.7	34.1	M20	UC 217	83.5	61.8	P 217	12.2
90	UCP 218	101.5	327	260	88	27	33	34	200	90	38.7	M20	UC 218	95.5	71.4	P 218	14.7

LAMPIRAN 3

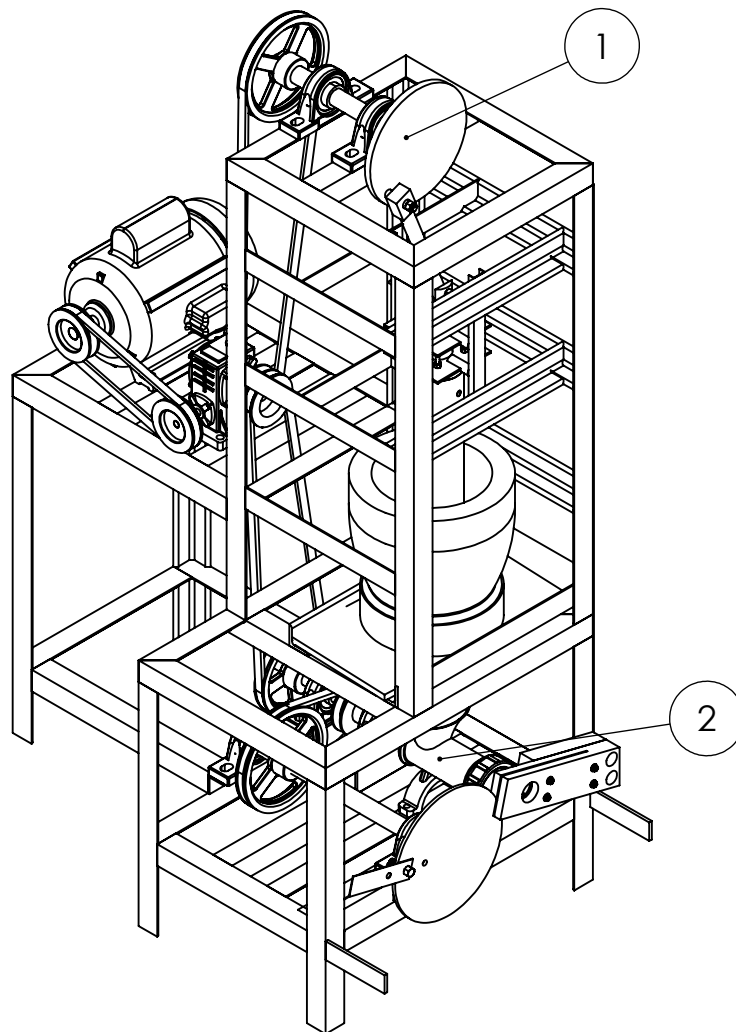
(Dokumentasi)



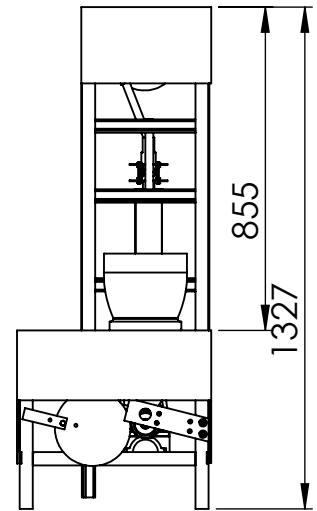
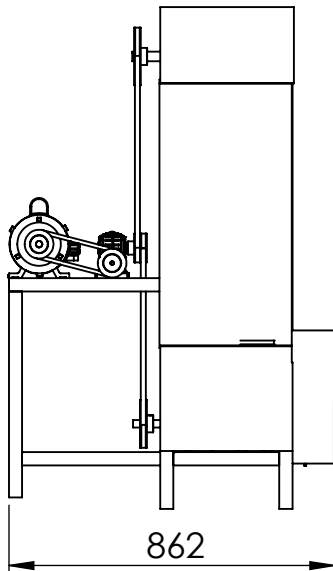
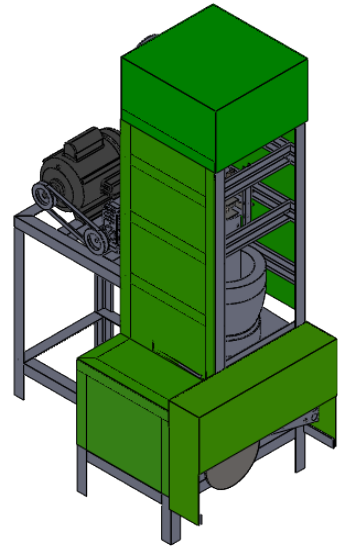
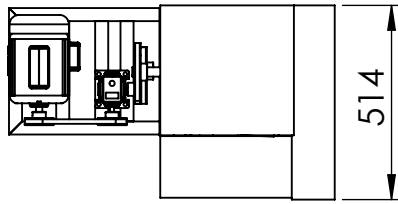
LAMPIRAN 4
(Dokumentasi uji hasil)







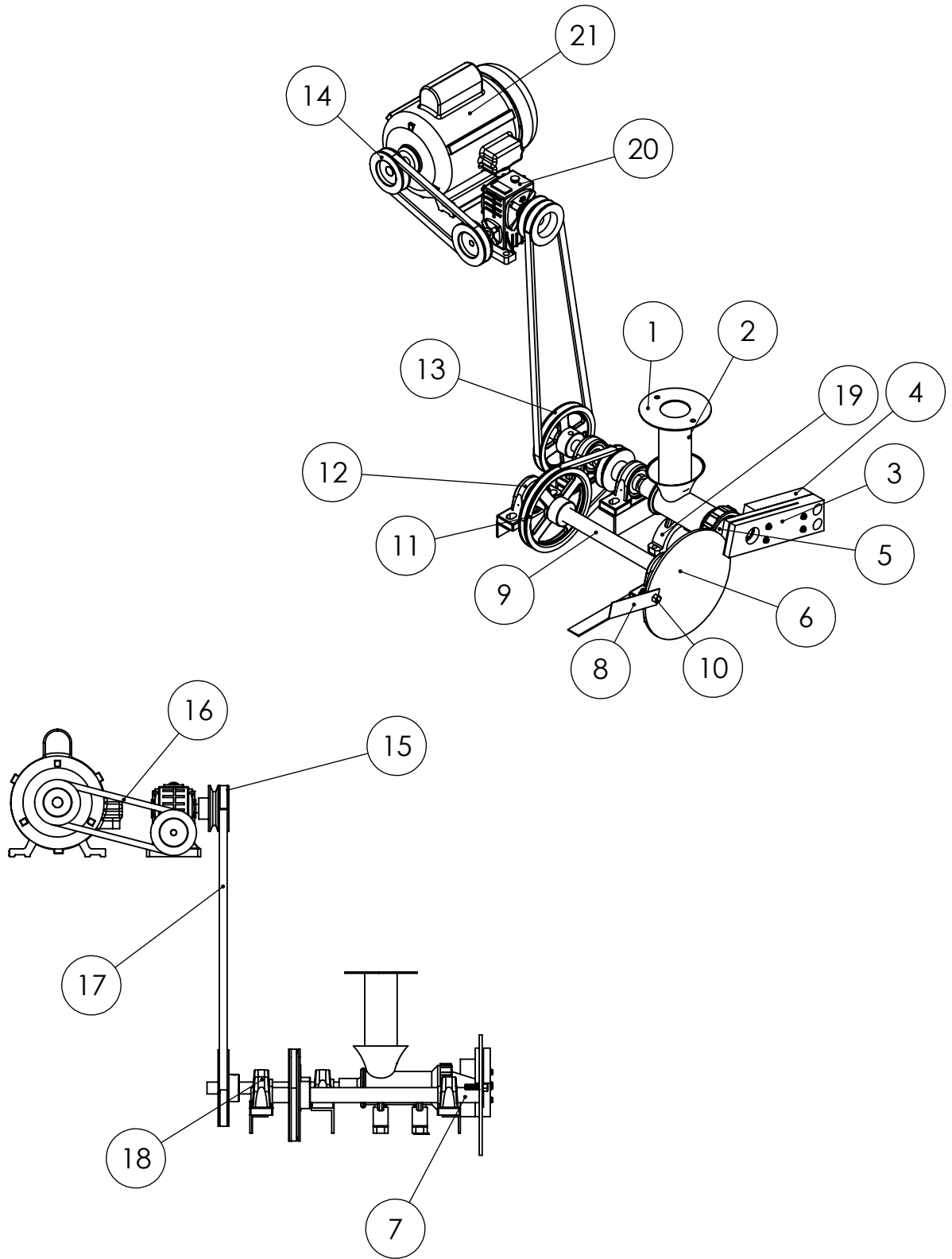
1	SISTEM PEMOTONG										02	
1	SISTEM PENUMBUK										01	
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						
NAMA :									SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
ASSEMBLY TOTAL MESIN PEMBUAT GETUK									1 : 10	DIPERIKSA		HILAL
										DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :												
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id									FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :	
									A4	mm	02/TM/PNC	



JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT			NO. ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						

NAMA : <h1 style="text-align: center;">SISTEM PEMOTONG</h1>	SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
		DIPERIKSA		HILAL
		DISAHKAN		AGUS

POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id	FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :
	A4	mm	02/TM/PNC



JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						

NAMA : <h2 style="text-align: center;">ASSEMBLY SISTEM PEMOTONG</h2>	SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
		DIPERIKSA		HILAL
		DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :				

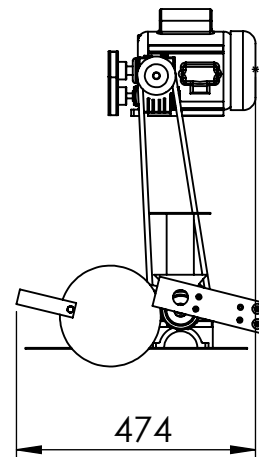
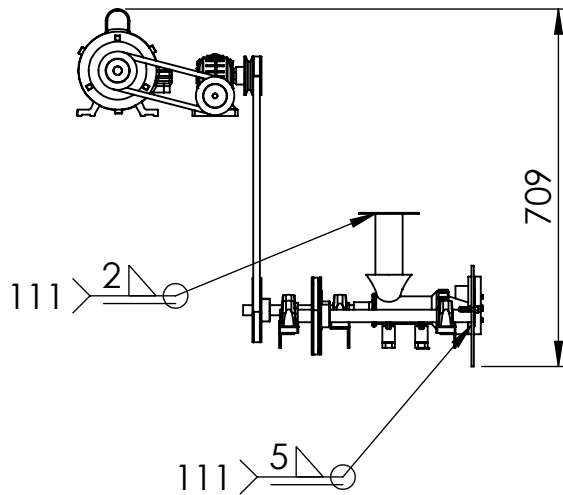
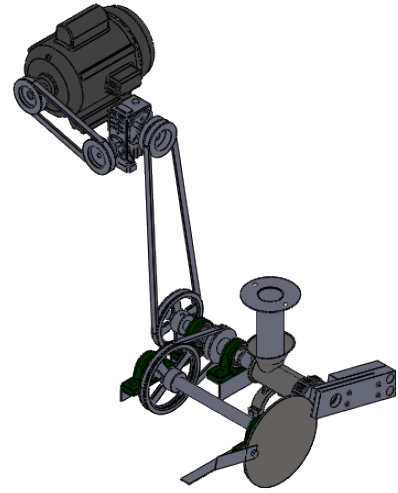
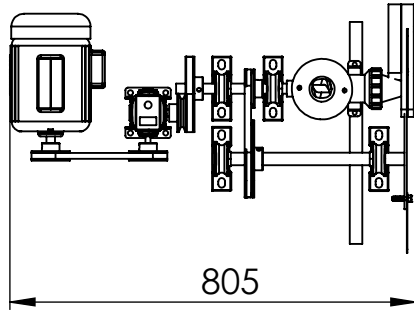
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id	FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :
	A4	mm	00/TM/PNC



1	MOTOR LISTRIK		STD	0.5 HP			
1	GEAR BOX		STD	WPA 1 : 10			
1	PENGGILING		STD	VIPPO TIPE 12			
1	V BELT		STD	A 28			
1	V BELT		STD	A 47			
1	V BELT		STD	A 24			
1	PULLY		STD	A2 3 INCH			
2	PULLY		STD	A1 3 INCH			
1	PULLY		STD	A1 5 INCH			
4	BEARING		STD	UCP 205			
1	PULLY		STD	A1 7 INCH			
1	BAUT		STD	M8X 1.25			
1	POROS PEMOTONG		S45C				09
1	PISAU		SS304				08
1	PENGUNCI PIRINGAN		S45C				07
1	PIRINGAN PISAU		ST37				06
1	NOZZEL		SS304				05
1	TATAKAN BELAKANG		KAYU				04
1	TATAKAN DEPAN		KAYU				03
1	HOOPER BAWAH		SS304				02
1	HOPPER ATAS		SS304				01

JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT			NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						

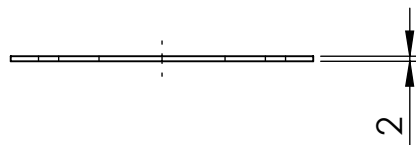
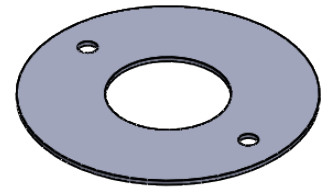
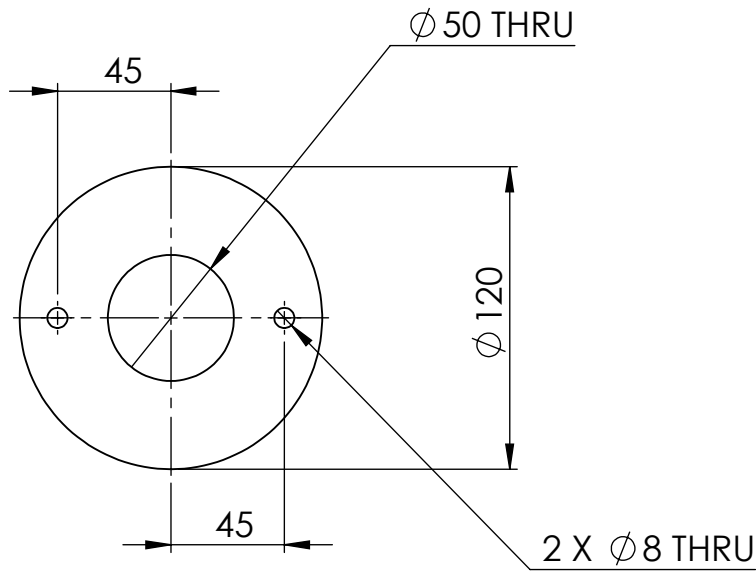
NAMA :				SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
ASSEMBLY SISTEM PEMOTONG				1 : 10	DIPERIKSA		HILAL
					DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :							



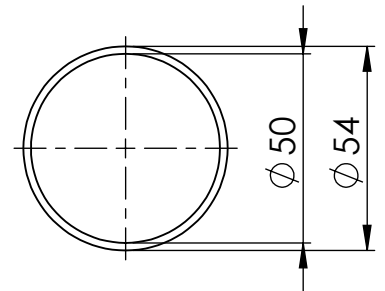
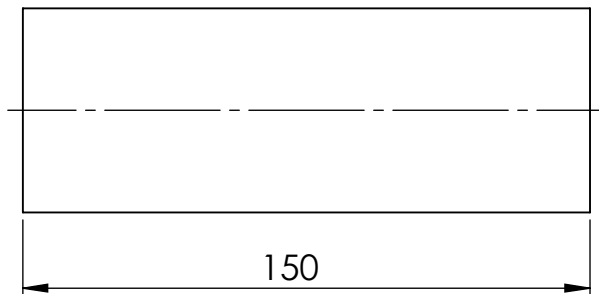
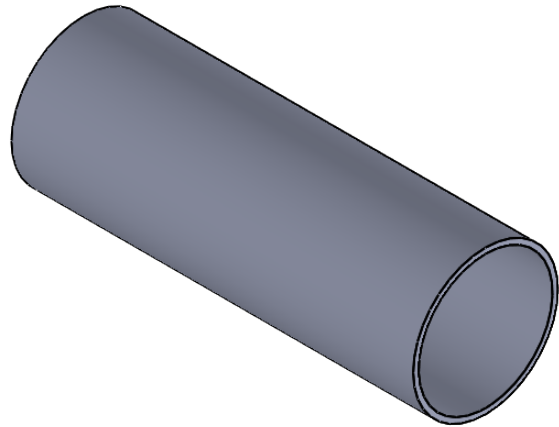
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F		
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI				
<	6	30	120	400	1000	2000							
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2							

NAMA : <h2 style="text-align: center;">ASSEMBLY SISTEM PEMOTONG</h2>	SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
		DIPERIKSA		HILAL
		DISAHKAN		AGUS

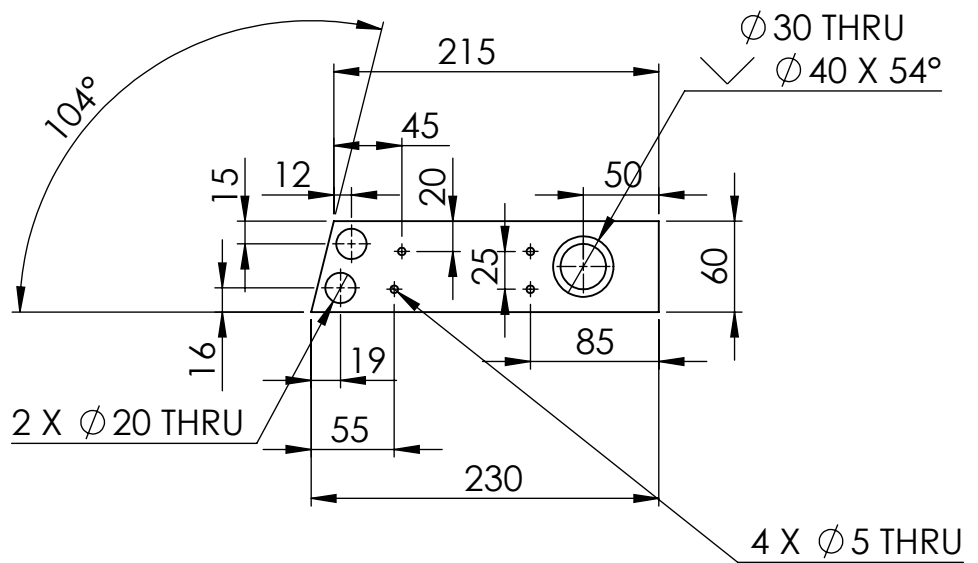
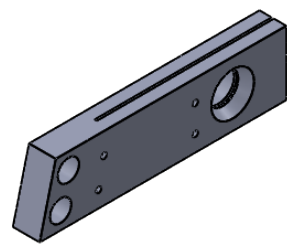
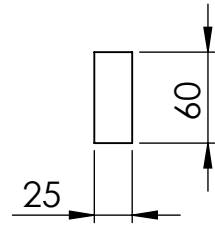
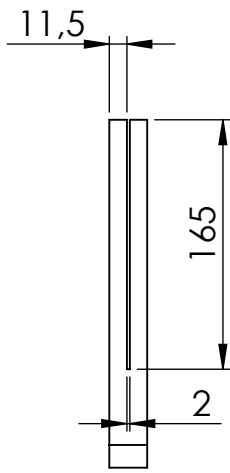
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id	FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :
	A4	mm	00/TM/PNC



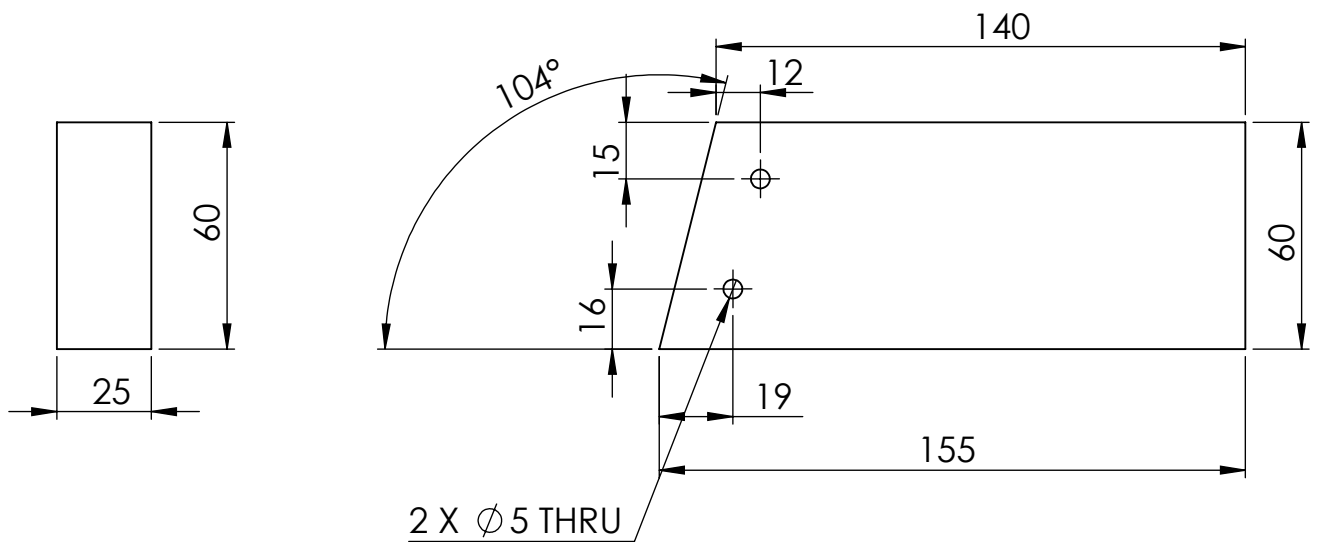
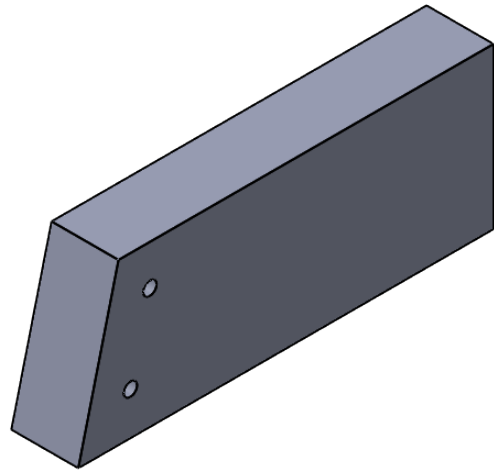
1	HOOPER ATAS						SS304	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID F	
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						
NAMA : HOPPER ATAS									SKALA 1 : 5	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
NO. ASSY :										DIPERIKSA		HILAL
										DISAHKAN		AGUS
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id									FORMAT A4	SATUAN mm	NO GAMBAR : 01/TM/PNC	



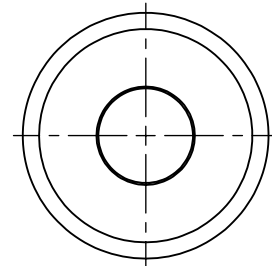
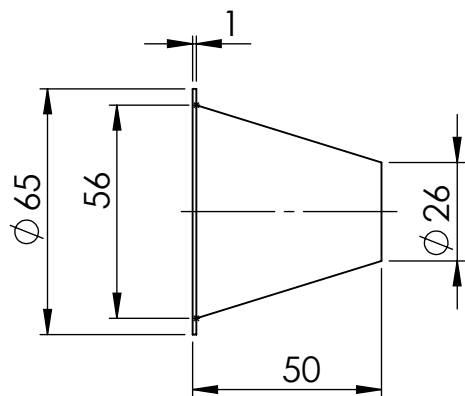
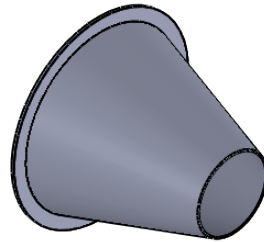
1	HOOPER BAWAH					SS304	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
NAMA :								SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
HOOPER BAWAH								1 : 2	DIPERIKSA		HILAL
									DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :											
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id								FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :	
								A4	mm	02/TM/PNC	



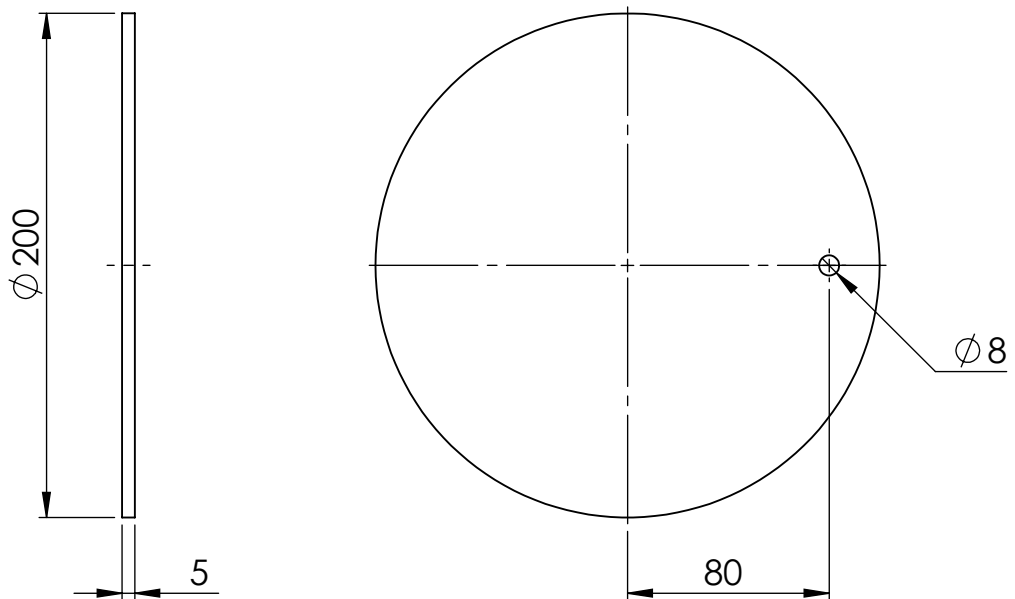
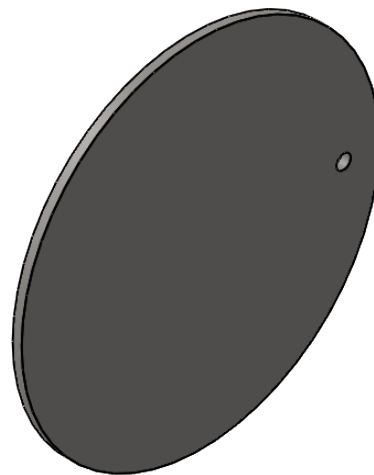
1	TATAKAN DEPAN					KAYU	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
NAMA :								SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
TATAKAN DEPAN								1 : 5	DIPERIKSA		HILAL
									DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :								FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id								A4	mm	03/TM/PNC	



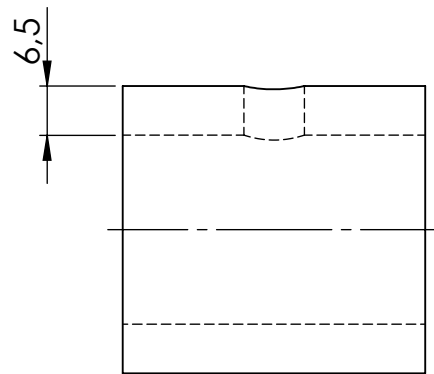
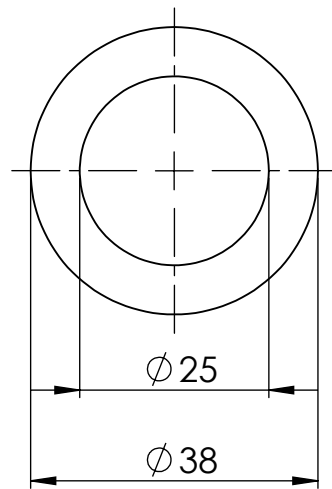
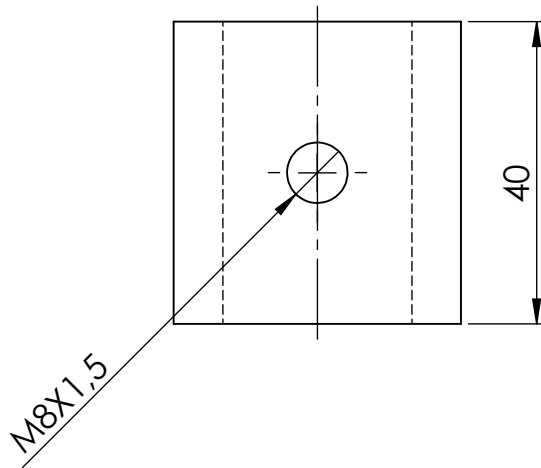
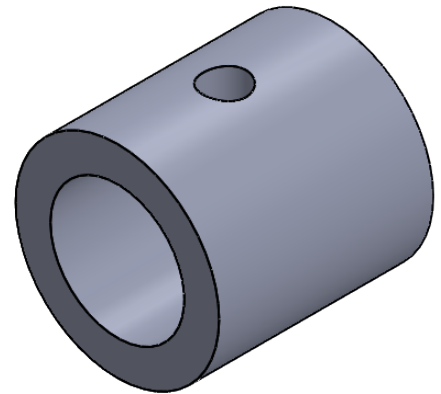
1	TATAKAN BELAKANG					KAYU	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
NAMA :								SKALA 1 : 2	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
TATAKAN BELAKANG									DIPERIKSA		HILAL
									DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :											
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id								FORMAT A4	SATUAN mm	NO GAMBAR : 04/TM/PNC	



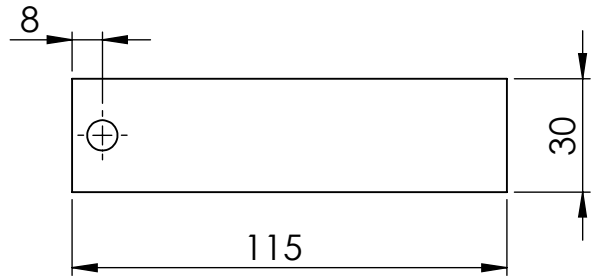
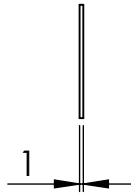
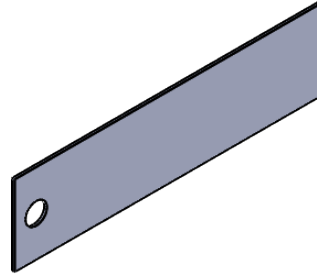
1	NOZZEL						SS304	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID F	
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						
NAMA :									SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
NOZZEL									1 : 2	DIPERIKSA		HILAL
										DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :												
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id								FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :		
								A4	mm	05/TM/PNC		



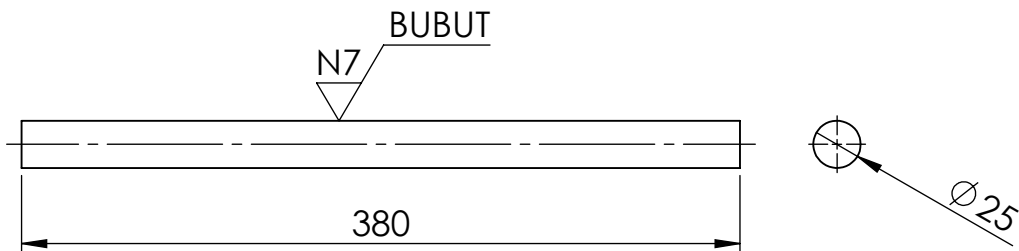
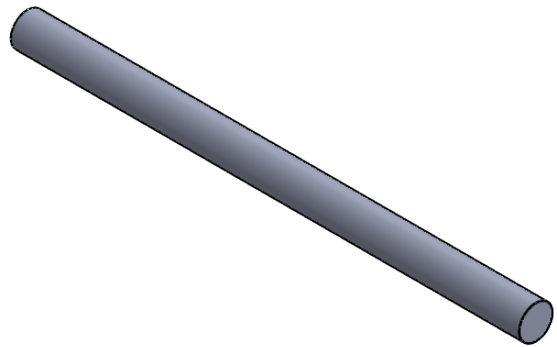
1	PIRINGAN PISAU						S45C	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						
NAMA :									SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
PIRINGAN PISAU									1 : 3	DIPERIKSA		HILAL
										DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :												
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id									FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :	
									A4	mm	06/TM/PNC	



1	PENGUNCI PIRINGAN						S45C	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
NAMA :								SKALA 1 : 1	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
PENGUNCI PIRINGAN									DIPERIKSA		HILAL
									DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :											
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id								FORMAT A4	SATUAN mm	NO GAMBAR : 07/TM/PNC	



1	PISAU					SS304	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
NAMA :								SKALA 1 : 2	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
PISAU									DIPERIKSA		HILAL
									DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :											
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id								FORMAT A4	SATUAN mm	NO GAMBAR : 08/TM/PNC	



1	POROS PEMOTONG						S45C	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2						
NAMA :									SKALA	DIGAMBAR	18/09/2023	SULI S
<h1 style="text-align: center;">POROS PEMOTONG</h1>									1 : 5	DIPERIKSA		HILAL
										DISAHKAN		AGUS
NO. ASSY :									FORMAT	SATUAN	NO GAMBAR :	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282-533329, E-mail : jtm@pnc.ac.id									A4	mm	09/TM/PNC	