

LAMPIRAN 1
(Biodata Penulis)

BIODATA PENULIS

Nama : Azis Ade Yanuar Frianggoro
Tempat/Tanggal Lahir : Cilacap, 18 Januari 2001
Alamat : Jalan Wiling No.15 RT 02/RW 02, Kelurahan
Donan, Kecamatan Cilacap Tengah
Email : azisfrianggoro@gmail.com
Telepon/HP : 082323813308
Hobi : Badminton, Berlari, dan Hiking
Motto : “Guru terbaik berasal dari pengalaman, jadi
kegagalan bukan mengajarkan untuk menyerah
tetapi untuk bangkit dan upgrade diri”

Riwayat pendidikan

- SD Negeri Tambakreja 02 : Tahun 2006 - 2013
- SMP Muhammadiyah 01 Cilacap : Tahun 2013 - 2016
- SMK Negeri 2 Cilacap : Tahun 2016 - 2019
- Politeknik Negeri Cilacap : Tahun 2021 – 2024

Penulis telah mengikuti sidang tugas akhir pada tanggal 9 Agustus 2024, sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar ahli madya (A.Md)

Saya yang bersangkutan

(Azis Ade Yanuar Frianggoro)

LAMPIRAN 2
(Tabel Perhitungan Elemen Mesin)

Tabel 1 Ukuran Standar Nomor Rantai 40 (Sularso & Suga, 2008)

Nomor rantai	Jarak bagi p	Diameter rol R	Lebar rol W	Plat mata rantai			Diameter pena D
				Tebal T	Lebar H	Lebar h	
40	12,70	7,94	7,95	1,5	12,0	10,4	3,97

Tabel 2 Faktor Koreksi daya (Sularso & Suga, 2008)

Daya yang ditransmisikan	f_c
Daya rata-rata yang diperlukan	1,2 -2,0
Daya maksimum yang diperlukan	0,8-1,2
Daya normal	1,0-1,5

Tabel 3 Baja Karbon Untuk Konstruksi Mesin dan Baja Batang yang Diformasi Dingin Untuk Poros (Sularso & 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	"	52	
	S40C	"	55	
	S45C	"	58	
	S50C	"	62	
	S55C	"	66	
Batang baja yang diformasi dingin	S35C-D	-	53	ditarik dingin, digerinda, dibubut, atau gabungan antara hal-hal tersebut
	S45C-D	-	60	
	S55C-D	-	72	

Tabel 4 harga Sf_1 dan Sf_2 (Sularso & 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 5 Faktor Koreksi Momen Puntir (Sularso & Suga, 2008)

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

Tabel 6 Faktor Koreksi Momen Lentur (Sularso & Suga, 2008)

Pembebanan Momen Lentur	K_m
Momen lentur tetap	1,5
Beban dengan tumbukan ringan	1,5 – 2,0
Beban dengan tumbukan berat	2,3 – 3,0

Tabel 7 Faktor-faktor V, X, Y, dan X₀, Y₀

Jenis bantalan		Beban putar pd cincin dalam	Beban putar pada cincin luar	Baris tunggal		Baris ganda				e	Baris tunggal		Baris ganda	
				$F_a/VF_r > e$		$F_a/VF_r \leq e$					X ₀	Y ₀	X ₀	Y ₀
				X	Y	X	Y	X	Y					
Bantalan bola alur dalam	$F_a/C_0 = 0,014$	1	1,2		2,30				2,30	0,19				
	$= 0,028$				1,99				1,90	0,22				
	$= 0,056$				1,71				1,71	0,26				
	$= 0,084$				1,55				1,55	0,28				
	$= 0,11$			0,56	1,45	1	0	0,56	1,45	0,30	0,6	0,5	0,6	0,5
	$= 0,17$				1,31				1,31	0,34				
	$= 0,28$				1,15				1,15	0,38				
	$= 0,42$				1,04				1,04	0,42				
$= 0,56$		1,00				1,00	0,44							
Bantalan bola sudut	$\alpha = 20^\circ$	1	1,2	0,43	1,00	1,09	0,70	1,63	0,57		0,42		0,84	
	$= 25^\circ$			0,41	0,87	0,92	0,67	1,41	0,68		0,38		0,76	
	$= 30^\circ$			0,39	0,76	1	0,78	0,63	1,24	0,80	0,5	0,33	1	0,66
	$= 35^\circ$			0,37	0,66		0,66	0,60	1,07	0,95		0,29		0,58
	$= 40^\circ$			0,35	0,57		0,55	0,57	0,93	1,14		0,26		0,52

LAMPIRAN 3
(Tabel Perhitungan Proses Produksi)

Tabel 1 Kecepatan Potong Proses Bubut Rata Dan Proses Bubut Ulir Untuk Pahat HSS (Widarto dkk, 2008)

MATERIAL	STRAIGHT TURNING SPEED		THREADING SPEED	
	FEET PER MINUTE	METERS PER MINUTE	FEET PER MINUTE	METERS PER MINUTE
LOW-CARBON STEEL	80-100	24.4-30.5	35-40	10.7-12.2
MEDIUM-CARBON STEEL	60-80	18.3-24.4	25-30	7.6-9.1
HIGH-CARBON STEEL	35-40	10.7-12.2	15-20	4.6-6.1
STAINLESS STEEL	40-50	12.2-15.2	15-20	4.6-6.1
ALUMINUM AND ITS ALLOYS	200-300	61.0-91.4	50-60	15.2-18.3
ORDINARY BRASS AND BRONZE	100-200	30.5-61.0	40-50	12.2-15.2
HIGH-TENSILE BRONZE	40-60	12.2-18.3	20-25	6.1-7.6
CAST IRON	50-80	15.2-24.4	20-25	6.1-7.6
COPPER	60-80	18.3-24.4	20-25	6.1-7.6

NOTE: Speeds for carbide-tipped bits can be 2 to 3 times the speed recommended for high-speed steel

Tabel 2 Variasi Kecepatan *Feeding* Mesin Bubut

LONGITUDINAL FEED					TRANSVERSE FEED				
M	M				M	M			
	D	E	F	G		D	E	F	G
1	0.044	0.088	0.176	0.352	1	0.020	0.039	0.079	0.158
2	0.050	0.099	0.198	0.396	2	0.022	0.044	0.089	0.178
3	0.052	0.105	0.210	0.420	3	0.023	0.047	0.094	0.188
4	0.055	0.110	0.220	0.440	4	0.024	0.049	0.098	0.196
5	0.060	0.121	0.242	0.484	5	0.027	0.054	0.109	0.218
6	0.063	0.127	0.254	0.508	6	0.028	0.057	0.114	0.228
7	0.066	0.132	0.264	0.528	7	0.029	0.059	0.118	0.236
8	0.072	0.144	0.287	0.574	8	0.032	0.064	0.128	0.256
9	0.075	0.149	0.298	0.596	9	0.033	0.067	0.134	0.268
10	0.077	0.154	0.308	0.616	10	0.034	0.069	0.138	0.276
11	0.083	0.166	0.331	0.662	11	0.037	0.074	0.148	0.296

Tabel 3 Variasi Kecepatan *Spindle* Mesin Bubut

	1	2	3
A	60	220	860
B	92	360	1400
C	140	530	2000

Tabel 4 Data Material, Kecepatan Potong, Sudut Mata Bor HSS, dan Cairan Pendingin Proses Gurdi (Widarto dkk, 2008)

MATERIAL	CUTTING SPEEDS 1.		POINT ANGLE	LIP CLEARANCE	COOLANTS
	(METERS/MINUTE)	(FEET/MINUTE)			
	MPM	FPM			
Aluminum And Alloys	61.00 - 91.50	200 - 300	90 - 130 deg	12 - 15 deg	Kerosene/Kerosene & Lard Oil/ Soluble Oil
Armor Plate	12.20 - 18.25	40 - 50	135 - 140 deg	6 - 9 deg	Light Machine Oil
Brass	61.00 - 91.50	200 - 300	118 - 118 deg	12 - 15 deg	Dry/ Soluble Oil/Kerosene/Lard Oil
Bronze	61.00 - 91.50	200 - 300	110 - 118 deg	12 - 15 deg	Dry/ Soluble Oil/Mineral Oil/Lard Oil
Bronze, High Tensile	21.35 - 45.75	70 - 150	100 - 110 deg	12 - 15 deg	Dry/ Soluble Oil/Mineral Oil/Lard Oil
Cast Iron, Soft	30.50 - 45.75	100 - 150	90 - 100 deg	12 - 15 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Cast Iron, Medium	21.35 - 30.50	70 - 100	100 - 110 deg	12 - 15 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Cast Iron, Hard	21.35 - 30.50	70 - 100	100 - 118 deg	8 - 12 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Cast Iron, Chilled	9.15 - 12.20	30 - 40	118 - 135 deg	5 - 9 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Copper	61.00 - 91.50	200 - 300	100 - 118 deg	12 - 15 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Copper Graphite Alloy (Carbon Drills)	18.30 - 21.35	60 - 70	**_**	**_**	Soluble Oil/Dry/Mineral Oil/Kerosene
Glass (Carbon Drills)	6.10 - 9.15	20 - 30	**_**	**_**	Soluble Oil/Dry/Mineral Oil/Kerosene
Iron, Malleable	15.25 - 27.45	50 - 90	90 - 100 deg	12 - 15 deg	Light Machine Oil
Magnesium And Alloys	76.25 - 122.0	250 - 400	70 - 118 deg	12 - 15 deg	Soluble Oil
Monel Nickel	4.15 - 15.28	30 - 50	118 - 125 deg	10 - 12 deg	Compressed Air/Mineral Oil
Nickel Alloys	12.20 - 18.30	40 - 60	135 - 140 deg	5 - 7 deg	Lard Oil/Soluble Oil
Plastic, Hot Set	30.50 - 91.50	100 - 300	60 - 90 deg	10 - 12 deg	Lard Oil/Soluble Oil
Plastic, Cold Set	30.50 - 91.50	100 - 300	118 - 135 deg	12 - 20 deg	Soap Solution
Steel, Low Carbon, 0.2-0.3ct	24.40 - 33.55	80 - 110	110 - 118 deg	7 - 9 deg	Soap Solution
Steel, Medium Carbon 0.4-0.5c	21.35 - 24.40	70 - 80	118 - 125 deg	7 - 9 deg	Soluble Oil/Mineral Oil/Sulfur Oil/Lard Oil
Steel (High Carbon 1.2c)	15.25 - 18.30	50 - 60	118 - 145 deg	7 - 9 deg	Soluble Oil/Mineral Oil/Sulfur Oil/Lard Oil
Steel, Forged	15.25 - 18.30	50 - 60	118 - 145 deg	7 - 12 deg	Soluble Oil/Mineral Oil/Sulfur Oil/Lard Oil
Steel, Alloy	15.25 - 21.35	50 - 70	118 - 125 deg	10 - 12 deg	Mineral Lard Oil
Steel, Alloy 300 To 400 Brinell	6.10 - 9.15	20 - 30	130 - 140 deg	7 - 10 deg	Soluble Oil
Steel, Stainless, Free Machining	9.15 - 24.40	30 - 80	110 - 118 deg	8 - 12 deg	Soluble Oil
Steel, Stainless, Hard	4.57 - 15.25	15 - 50	118 - 135 deg	6 - 8 deg	Soluble Oil
Steel, Manganese	3.66 - 4.57	12 - 15	140 - 150 deg	7 - 10 deg	Soluble Oil
Stone (Carbide Drills)	7.63 - 9.15	25 - 30	**_**	**_**	Water Solution
Wood	91.50 - 122.2	300 - 400	60 - 70 deg	10 - 15 deg	Dry

Tabel 5 Rumus Empiris Gerak Makan Gurdi (Widarto dkk, 2008)

- Untuk baja

$$f = 0,084\sqrt[3]{d}; mm / put \dots\dots\dots(8.2)$$

- Untuk besi tuang

$$f = 0,1\sqrt[3]{d}; mm / put \dots\dots\dots(8.3)$$

Tabel 6 Variasi Kecepatan Spindle Mesin Gurdi

SPEED CHART 31

CAUTION: Change speeds only with the machine stopped

SPINDLE

12 SPEEDS

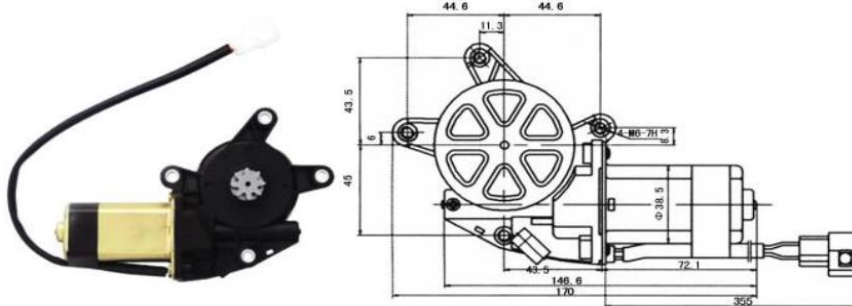
MOTOR

50%	60%	BELT POSITION	50%	60%	BELT POSITION
125	150	4-5	710	850	1-6
185	225	3-5	1000	1200	2-7
210	255	4-6	1250	1500	3-8
300	350	2-5	1350	1600	1-7
350	400	3-6	1900	2300	2-8
420	500	4-7	2500	3000	1-8

LAMPIRAN 4
(Catalogue)

Tabel 1 Motor Dc Power Window 12v

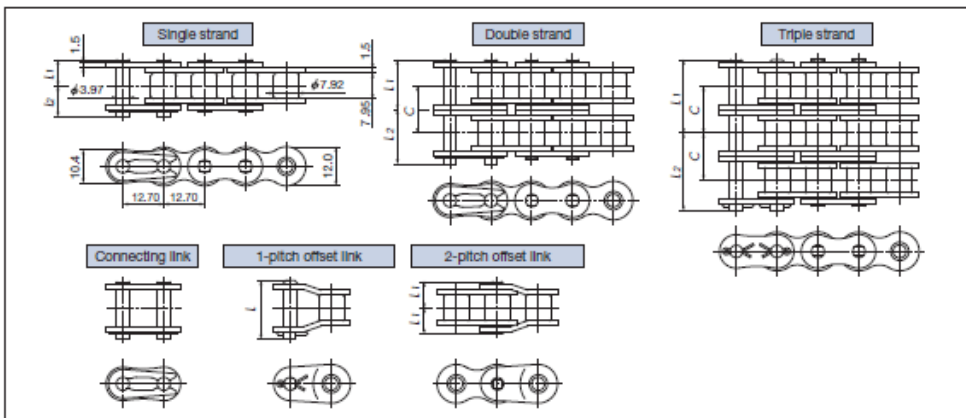
Power Window Motor YB037001A L/R



Type of specification	Value of specification
Voltage	12V
Unload Current	3A
Rated Current	10A
Load Current	4.5A
Unload Speed	90rpm
Rated Speed	60 +/- 10rpm
Rated Torque	3Nm

Tabel 2 Rantai Catalogue RS 40

Standard Roller Chains and Sprockets RS Roller Chain RS40 (JIS Identification no. 40)



Specifications

Size	Number of strands	Dimensions l_1	Dimensions l_2	Offset pin length l	Transverse pitch C	ASME standard min. tensile strength kN[kgf]	Min. tensile strength kN[kgf]	Max. allowable load kN[kgf]	Approx. mass kg/m
RS40	1	8.25	9.95	18.2	14.4	13.9[1418]	17.7[1800]	3.63[370]	0.64
	2	15.45	17.15	33.5		27.8[2835]	35.3[3600]	6.18[630]	1.27
	3	22.65	24.15	47.9		41.7[4253]	53.0[5400]	9.12[930]	1.90
	4	29.9	31.3	62.3		-	70.6[7200]	12.0[1220]	2.53
	5	37.1	38.6	76.8		-	88.3[9000]	14.1[1440]	3.16
	6	44.3	45.8	91.2		-	106 [10800]	16.7[1700]	3.79

Note: 1. Maximum allowable load when using a one-pitch offset link is 65% of the above.
2. Number of links per unit = 240. Items in bold are stocked in units.

RS40 Maximum kilowatt ratings table (kW ratings for single strand chain)

Small sprocket max rpm	Small sprocket max rpm																													
	10	25	50	100	200	300	400	500	700	900	1000	1200	1400	1600	1800	2100	2400	2700	3000	3500	4000	5000	6000	7000	8000					
9	A I						A II						B												C					
	0.07	0.15	0.28	0.52	0.97	1.40	1.81	2.21	3.00	3.75	3.75	3.75	3.75	3.07	2.58	2.04	1.67	1.40	1.20	0.95	0.78	0.50	0.42	0.34	0.27					
	0.07	0.17	0.31	0.58	1.00	1.57	2.03	2.48	3.30	4.21	4.40	4.40	4.40	3.00	3.02	2.30	1.90	1.64	1.40	1.11	0.91	0.05	0.50	0.39	0.32					
	0.08	0.19	0.35	0.65	1.21	1.74	2.25	2.75	3.72	4.67	5.07	5.07	5.07	4.15	3.48	2.70	2.20	1.89	1.62	1.28	1.05	0.75	0.57	0.45	0.37					
10	0.09	0.20	0.38	0.71	1.32	1.91	2.47	3.02	4.00	5.13	5.64	5.67	5.67	4.73	3.97	3.15	2.58	2.16	1.84	1.46	1.20	0.86	0.65	0.52	0.42					
	0.10	0.22	0.41	0.77	1.44	2.08	2.69	3.20	4.40	5.59	6.15	6.18	6.18	5.34	4.47	3.55	2.90	2.43	2.08	1.65	1.35	0.97	0.73	0.58	0.48					

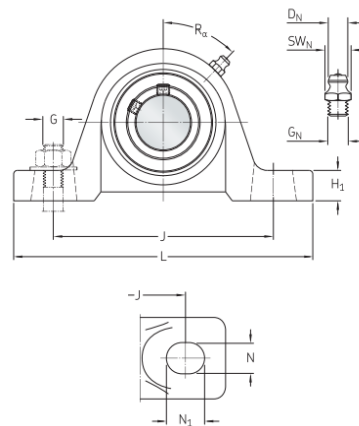
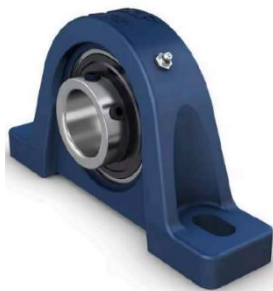
Tabel 3 Sproket Catalogue RS 40

Standard Roller Chains and Sprockets RS Sprocket RS40

Number of teeth	Pitch circle dia. Δ	Outer dia. D_o	1B type				1C type				2B type				2C type				1A type		Number of teeth			
			Bore dia. d	Hub Max. Dia. D_h	Hub Length L	Approx. mass kg	Material	Bore dia. d	Hub Max. Dia. D_h	Hub Length L	Approx. mass kg	Material	Bore dia. d	Hub Max. Dia. D_h	Hub Length L	Approx. mass kg	Material	Bore dia. d	Hub Max. Dia. D_h	Hub Length L		Approx. mass kg	Material	
9	37.13	43	9.5	15	28	22	0.10	*																9
10	41.10	47	9.5	16.5	32	22	0.13	*																10
11	45.08	51	9.5	20	37	22	0.17	*																11
12	49.07	55	9.5	22	40	22	0.21	*																12
13	53.07	59	9.5	20	37	22	0.22	*																13

Tabel 4 Bearing Catalogue

UCP 205 - Ball bearing units | SKF



Dimensions

d	25 mm	Bore diameter
d ₁	≈ 33.7 mm	Shoulder diameter of inner ring
A	38 mm	Base width
A ₁	23 mm	Top width
B	34 mm	Width of inner ring
B ₄	5.5 mm	Distance from locking device side face to thread centre
H	36.5 mm	Height of spherical seat centre
H ₁	16 mm	Foot height
H ₂	70.5 mm	Overall height
J	105 mm	Distance between attachment bolts
J	max. 110 mm	Distance between attachment bolts

Calculation data

Basic dynamic load rating	C	14 kN
Basic static load rating	C ₀	7.8 kN
Fatigue load limit	P ₀	0.335 kN
Limiting speed		5 850 r/min

LAMPIRAN 5
(Dokumentasi)



Gambar pemotongan besi as dan pembubutan poros transmisi



Gambar penggurdlan piringan engkol dan tangan engkol



Gambar proses pengelasan piringan engkol dan poros penekan

LAMPIRAN 6
(Studi Lapangan)



HASIL WAWANCARA

Nama Mahasiswa : 1. Azis Ade Yanuar Frianggoro (210203028)
 2. Mega Fara Kristanti Putri Adila (210103042)
 Waktu : 25 Februari 2024
 Tempat : Desa Prigi, Kecamatan Banjarnegara, Kabupaten Banjarnegara di UMKM pembuatan dan budidaya jamur tiram milik Bapak Rozso
 Responden : Dwi Ade Saputra

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Alat apa yang digunakan pada proses pengepresan baglog di tempat ini?	Alat pes manual
2	Berapa ukuran baglog yang diproduksi disini?	tingg 25cm dan diameter 18cm
3	Bahan campuran apa yang digunakan dalam baglog?	Serbuk kayu, bekatul, kapur, dan nutrisi untuk jamur
4	Berapa banyak dari masing-masing campuran bahan baglog?	Serbuk kayu 100 kg, bekatul 20 kg, kapur 5 kg, Nutrisi 5 kg
5	Berapa banyak baglog yang dihasilkan dalam satu kali produksi?	800 baglog sehari, dari jam 7 pagi - 4 sore
6	Berapa kg kepadatan yang dicapai untuk kebutuhan baglog jamur?	1 baglog setelah dipres beratnya sekitar 9 kg
7	Berapa kebutuhan produksi baglog untuk setiap harinya?	Empat per minggu 1000 baglog
8	Apakah alat yang sudah ada saat ini dapat mencukupi kebutuhan produksi setiap harinya?	Perlu sebuah mesin pengepres agar lebih cepat dalam memproduksi baglog
9	Alat seperti apa yang diperlukan agar industri jamur tiram ini dapat lebih berkembang?	Diperlu kabinnya kecil, mudah dipindahkan, mudah diperbaiki, kalo ada yang rusak secepatnya tidak terlalu mahal

Cilacap, 25 Februari 2024
 Responden


 (Dwi Ade Saputra)

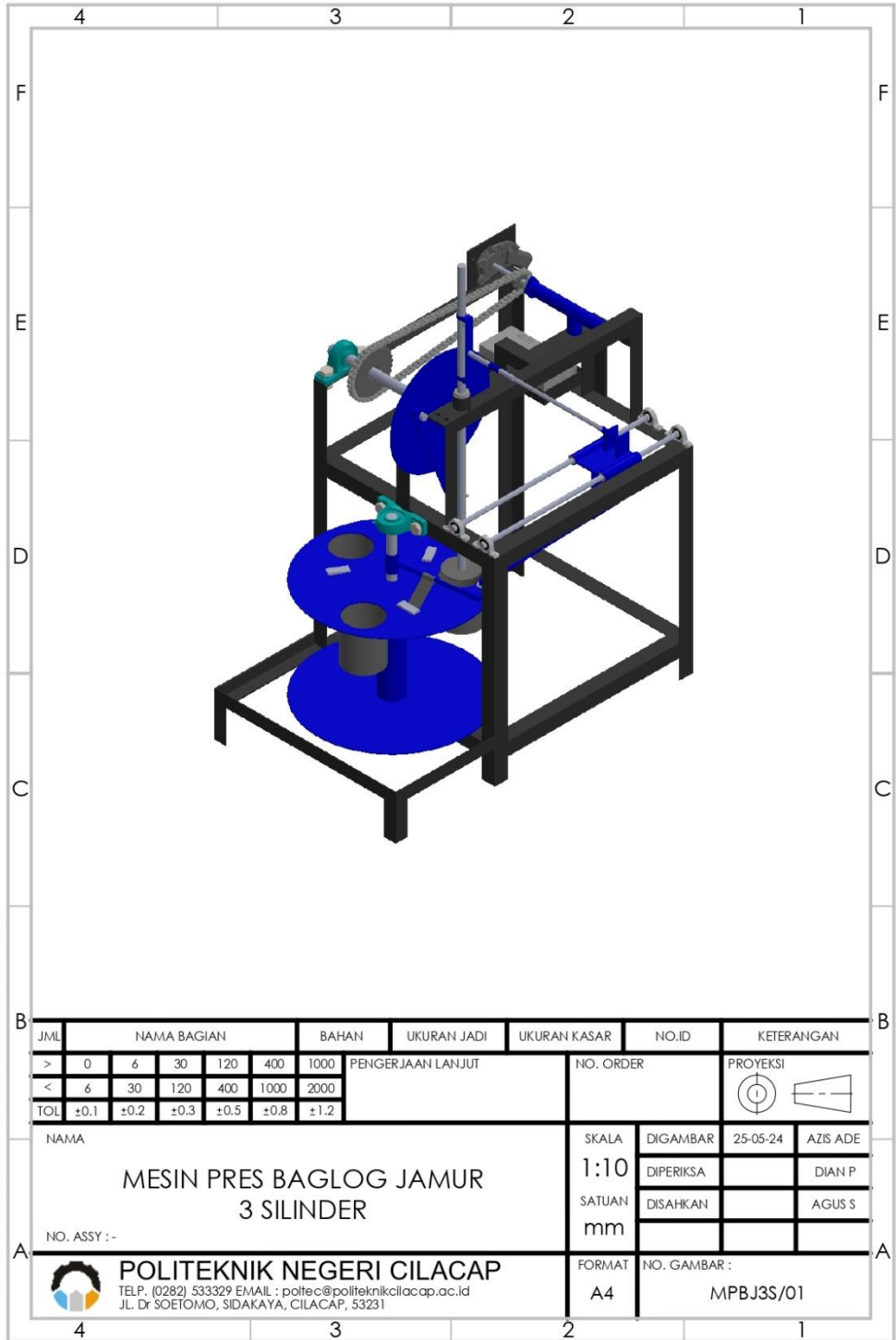
LAMPIRAN 7
(Bill Of Material)

No	Nama Komponen	Spesifikasi	Harga Persatuan	Kuantitas	Jumlah Harga
A	Rangka				
1	Besi Siku	40 x 40 x 3 mm	Rp 88.500	2 (/6m)	Rp 177.000
Jumlah Harga					Rp 177.000
B	Meja Pres				
1	Plat Besi Bulat	Ø45 mm x 3 mm x 300 mm	Rp 120.000	2 (pcs)	Rp 240.000
2	Besi Pipa <i>Stainless Steel</i>	Ø10 mm x 1 mm x 200 mm	Rp 58.000	3 (/10cm)	Rp 174.000
3	Besi as	Ø25 mm x 550 mm	Rp 58.000	1 (m)	Rp 58.000
4	Bantalan UCP	Roha 205 Ø25 mm	Rp 45.000	2 (pcs)	Rp 90.000
5	Mur, Baut, Ring	M16	Rp 5.900	4 (pcs)	Rp 23.600
Jumlah Harga					Rp 585.000
C	Transmisi				
1	Poros	Besi as Ø30 mm	Rp 85.000	1 (m)	Rp 85.000
2	Sproket Kecil	RS 40, 10 T	Rp 26.000	1 (pcs)	Rp 26.000
3	Sproket Besar	RS 40, 30 T	Rp 80.000	1 (pcs)	Rp 80.000
4	Rantai	RS 40 <i>single chain</i>	Rp 50.000	2 (m)	Rp 100.000
5	Bantalan UCP	ASB 205 Ø25 mm	Rp 30.500	2 (pcs)	Rp 61.000
6	Bantalan UCFL	ASB 201 Ø12 mm	Rp 25.000	1 (pcs)	Rp 25.000
7	Motor Listrik	DC <i>Power Window</i> 12v	Rp 90.000	1 (pcs)	Rp 90.000
8	Plat Besi <i>Bracket</i> <i>Power Window</i>	145 mm x 105 mm x 4 mm	Rp 3.000	1	Rp 3.000
9	<i>Power Supply</i>	12 v, 10 ampere	Rp 100.000	1 (pcs)	Rp 100.000
10	Baut, Mur, ring	M16	Rp. 5.900	4 (pcs)	Rp 23.600
11	Baut, Mur ring	M6	Rp 800	4 (pcs)	Rp 2.400
12	Kabel		Rp 10.000	1	Rp 10.000
Jumlah Harga					Rp 606.000

No	Nama Komponen	Spesifikasi	Harga Persatuan	Kuantitas	Jumlah Harga
D	Elemen Engkol				
1	Plat Besi Bulat	Ø300 mm x 3 mm	Rp 52.000	1 (pcs)	Rp 52.000
2	Pin	Besi as Ø25 mm x 94 mm	Rp 8.300	1	Rp 8.300
3	Tangan Engkol	Plat 400 mm x 40 mm x 4 mm	Rp 10.000	1	Rp 10.000
4	Poros Penekan	Besi as Ø20 mm x 800 mm	Rp 75.000	1 (m)	Rp 75.000
5	Plat Besi Bulat	Ø90 mm x 3 mm	Rp 5.000	1 (pcs)	Rp 5.000
6	Linear Bearing	Ø20mm x 80 mm	Rp 30.000	2 (pcs)	Rp 60.000
7	Mur dan Baut	M10 x 20	Rp 2.800	2 (pcs)	Rp 5.600
Jumlah Harga					Rp 215.900
E	Linear Guide				
1	Plat Besi	400 mm x 200 x 5 mm	Rp 30.000	1	Rp 30.000
2	Linear Bearing	Ø12 mm x 30 mm	Rp 11.300	4 (pcs)	Rp 45.200
3	Poros Stainless Steel	Ø12 mm x 600 mm	Rp 60.000	2 (cm)	Rp 120.000
4	Poros Pendorong	Ø10 mm x 70mm	Rp 5.000	1	Rp 5.000
5	Poros Pendorong	Ø12 mm x 70 mm	Rp 7.000	1	Rp 7.000
6	Pipa Steinless Steel	Ø12 mm x 100 mm	Rp 5.000	1	Rp 5.000
7	Bantalan UCP	Ø12 mm	Rp 22.000	4 (pcs)	Rp 88.000
8	Baut dan Mur	TJP Ø6 mm	Rp 600	8 (pcs)	Rp 4.800
9	Baut dan Mur	L 12	Rp 1.500	1	Rp 1.500
Jumlah Harga					Rp 306.500

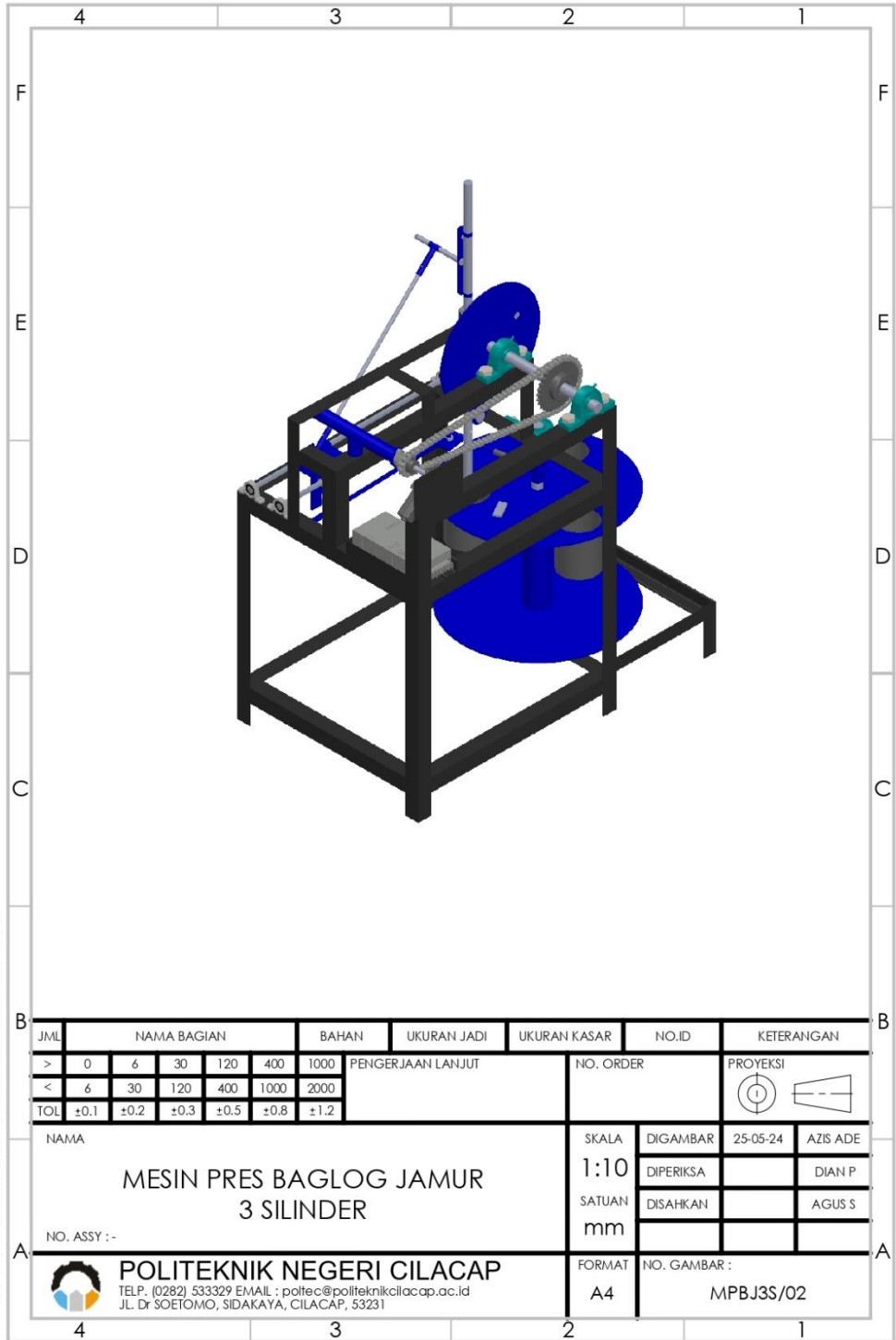
No	Nama Komponen	Spesifikasi	Harga Persatuan	Kuantitas	Jumlah Harga
F	Lain-lain				
1	Batu Gerinda Potong	WD 4" x 1,2	Rp 3.500	5 (pcs)	Rp 17.500
2	Batu Gerinda Asah	4"	Rp 8.000	1 (pcs)	Rp 8.000
3	Mata Gerenda Brush	Einhill 3" x 1.5"	Rp 30.000	1(pcs)	Rp 30.000
4	Elektroda	RD 206 Ø2mm	Rp 25.000	½ (kg)	Rp 25.000
5	Dempul	Sanpolax 1/4	Rp 20.000	1 (pcs)	Rp 20.000
6	Cat Besi	Avian ¼ warna biru	Rp 25.000	1 (pcs)	Rp 25.000
7	Cat Besi	Avian ¼ warna hitam	Rp 25.000	1 (pcs)	Rp 25.000
Jumlah Harga					Rp 150.500
Jumlah Total Harga					Rp 2.040.900

LAMPIRAN 8
(Gambar Detail)



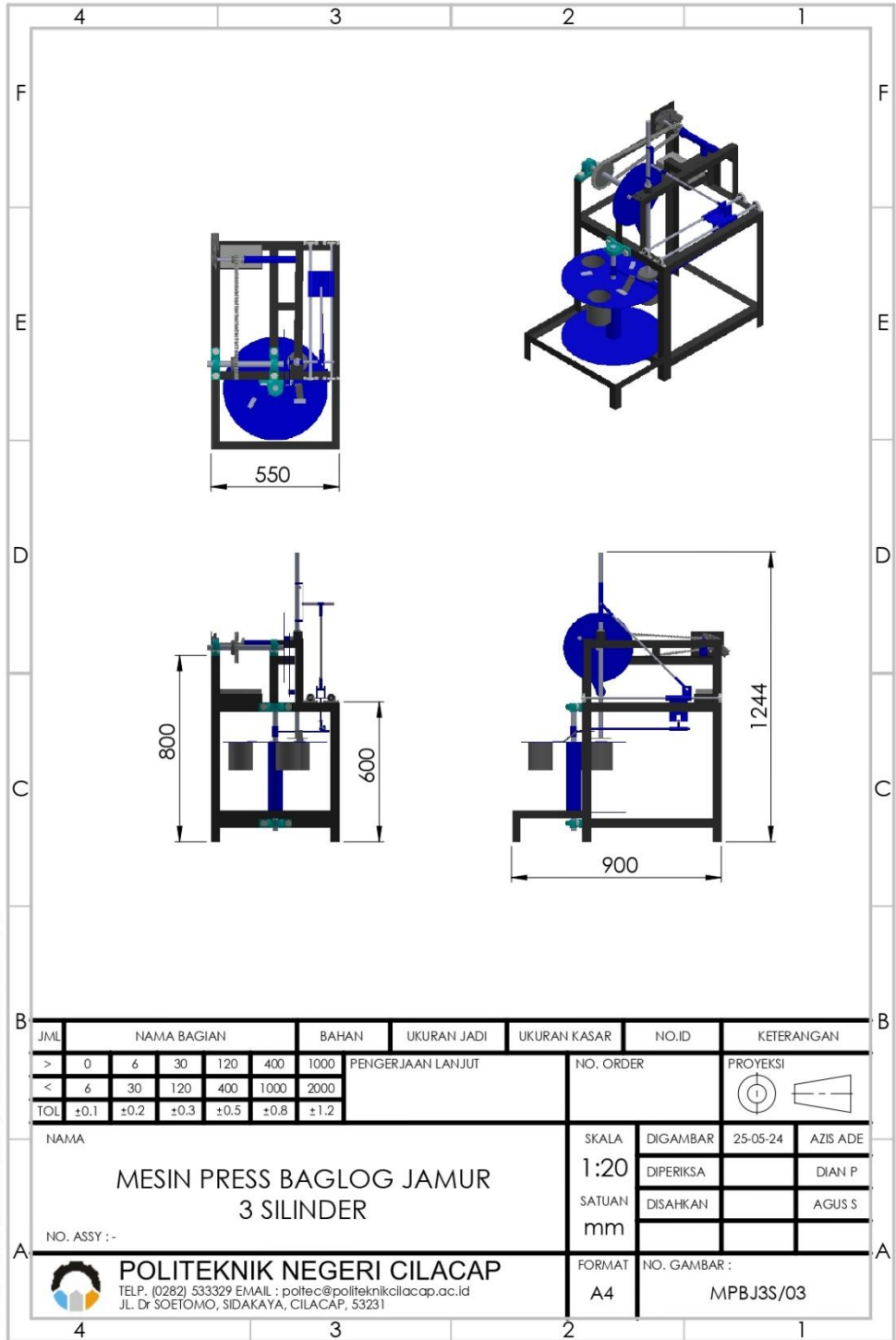
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
MESIN PRES BAGLOG JAMUR 3 SILINDER									1:10	DIPERIKSA		DIAN P
									SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-									mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAKEYA, CILACAP, 53231									FORMAT	NO. GAMBAR :		
									A4	MPBJ3S/01		



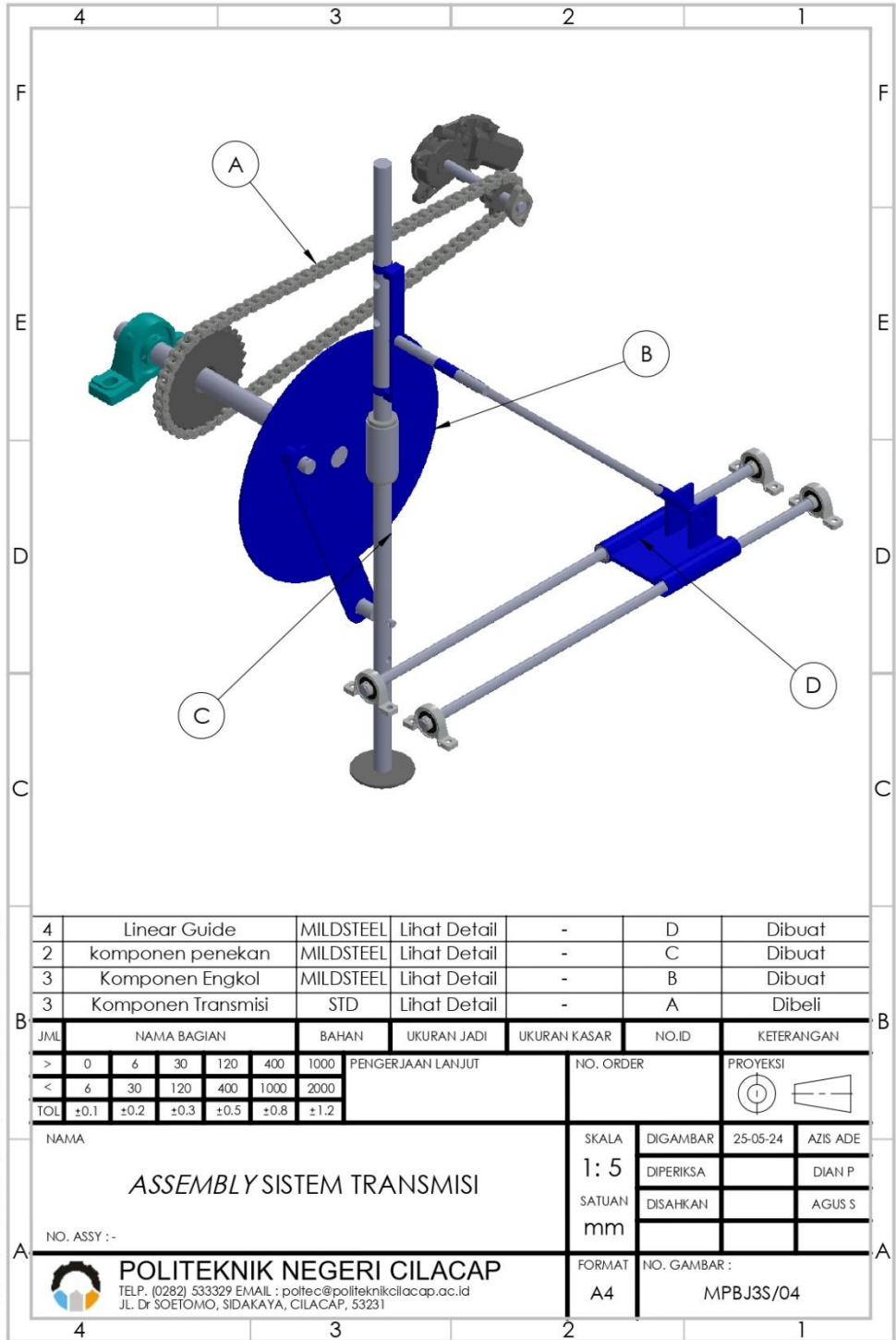
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHKANGKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
MESIN PRES BAGLOG JAMUR 3 SILINDER									1:10	DIPERIKSA		DIAN P
									SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-									mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR :		
TEL.P. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id									A4	MPBJ3S/02		
JL. Dr SOETOMO, SIDAKEYA, CILACAP, 53231												



DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMERBAIKYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGKANKAN
 GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
MESIN PRESS BAGLOG JAMUR 3 SILINDER								1:20	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/03		



4	Linear Guide	MILDSTEEL	Lihat Detail	-	D	Dibuat
2	komponen penekan	MILDSTEEL	Lihat Detail	-	C	Dibuat
3	Komponen Engkol	MILDSTEEL	Lihat Detail	-	B	Dibuat
3	Komponen Transmisi	STD	Lihat Detail	-	A	Dibeli

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

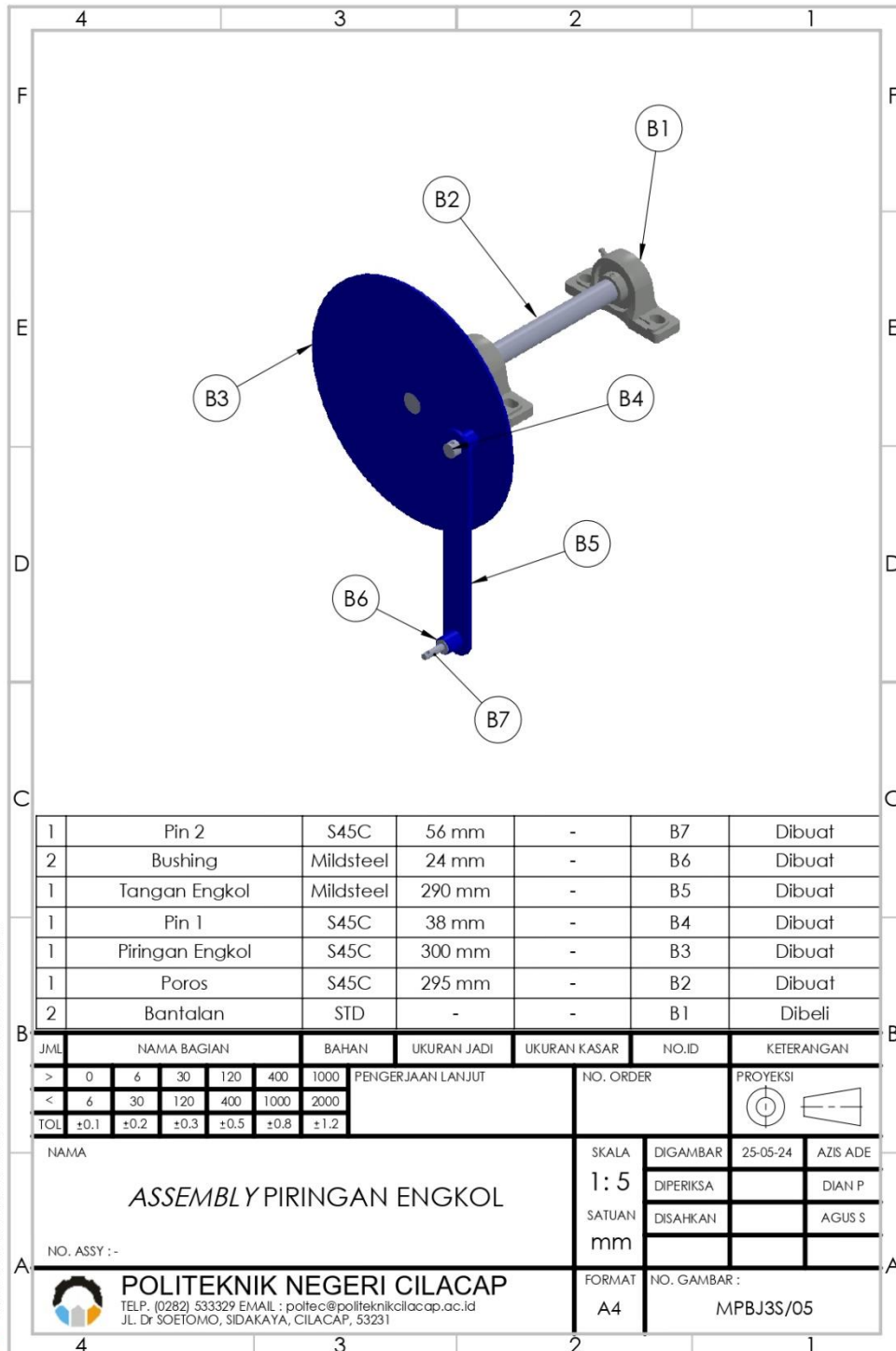
NAMA		SKALA	DIGAMBAR	25-05-24	AZIS ADE
ASSEMBLY SISTEM TRANSMISI		1:5	DIPERIKSA		DIAN P
		SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-		mm			

FORMAT	NO. GAMBAR :
A4	MPBJ3S/04

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN
 GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP



POLITEKNIK NEGERI CILACAP
 TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id
 JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231



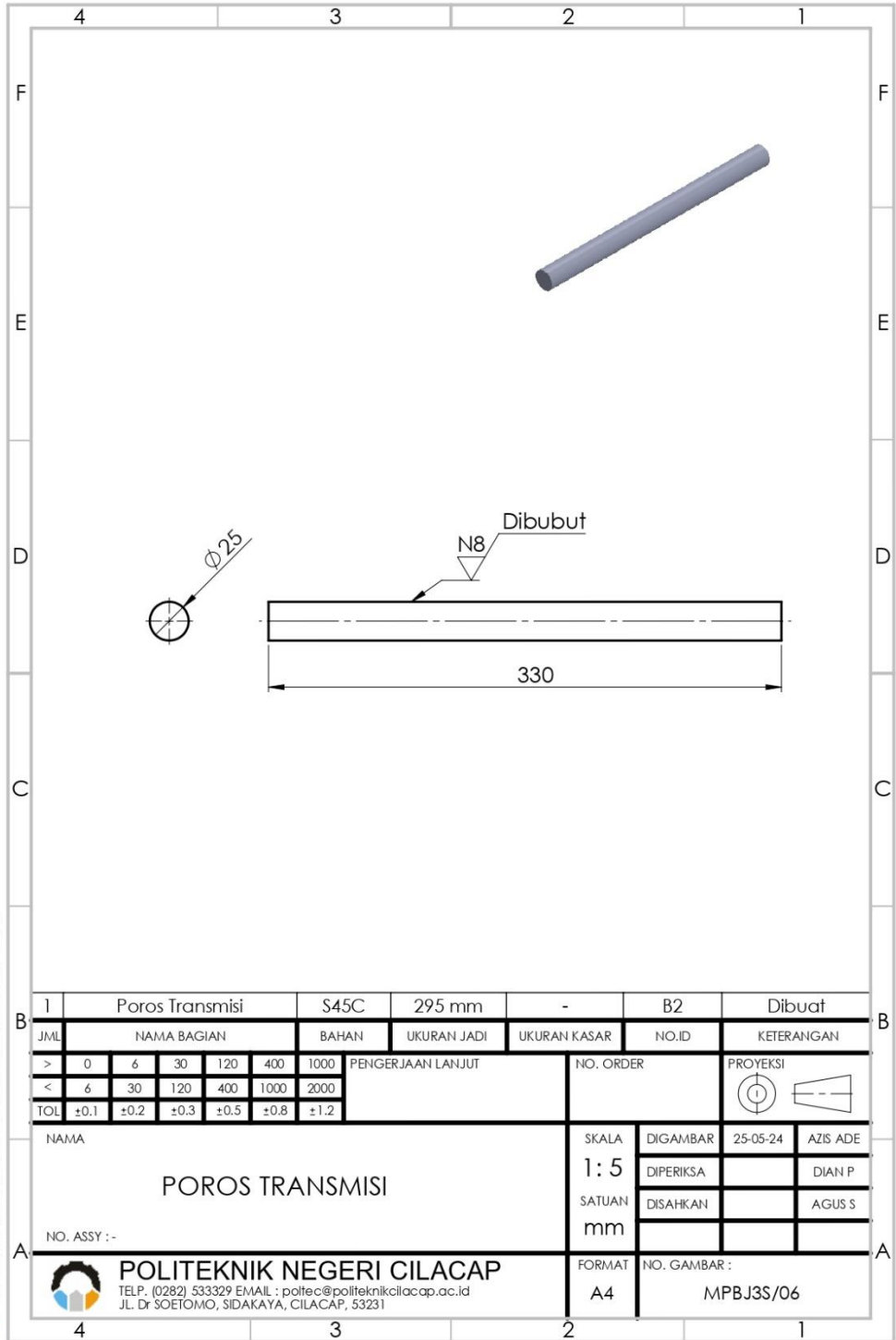
1	Pin 2	S45C	56 mm	-	B7	Dibuat
2	Bushing	Mildsteel	24 mm	-	B6	Dibuat
1	Tangan Engkol	Mildsteel	290 mm	-	B5	Dibuat
1	Pin 1	S45C	38 mm	-	B4	Dibuat
1	Piringan Engkol	S45C	300 mm	-	B3	Dibuat
1	Poros	S45C	295 mm	-	B2	Dibuat
2	Bantalan	STD	-	-	B1	Dibeli

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

NAMA		SKALA	DIGAMBAR	25-05-24	AZIS ADE
ASSEMBLY PIRINGAN ENKOL		1:5	DIPERIKSA		DIAN P
		SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-		mm			

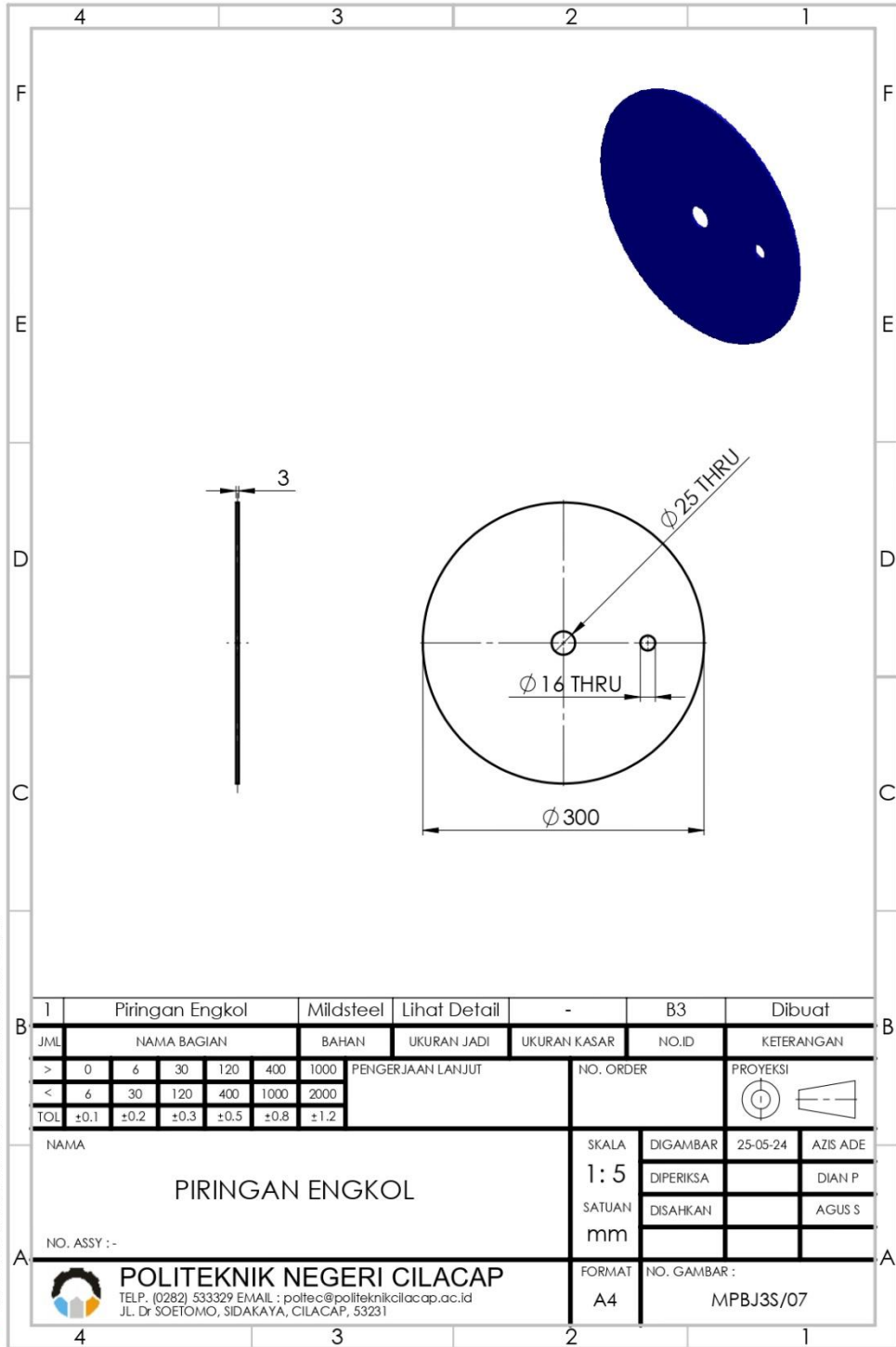
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231		FORMAT A4	NO. GAMBAR : MPBJ3S/05
---	--	---------------------	----------------------------------

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP



DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

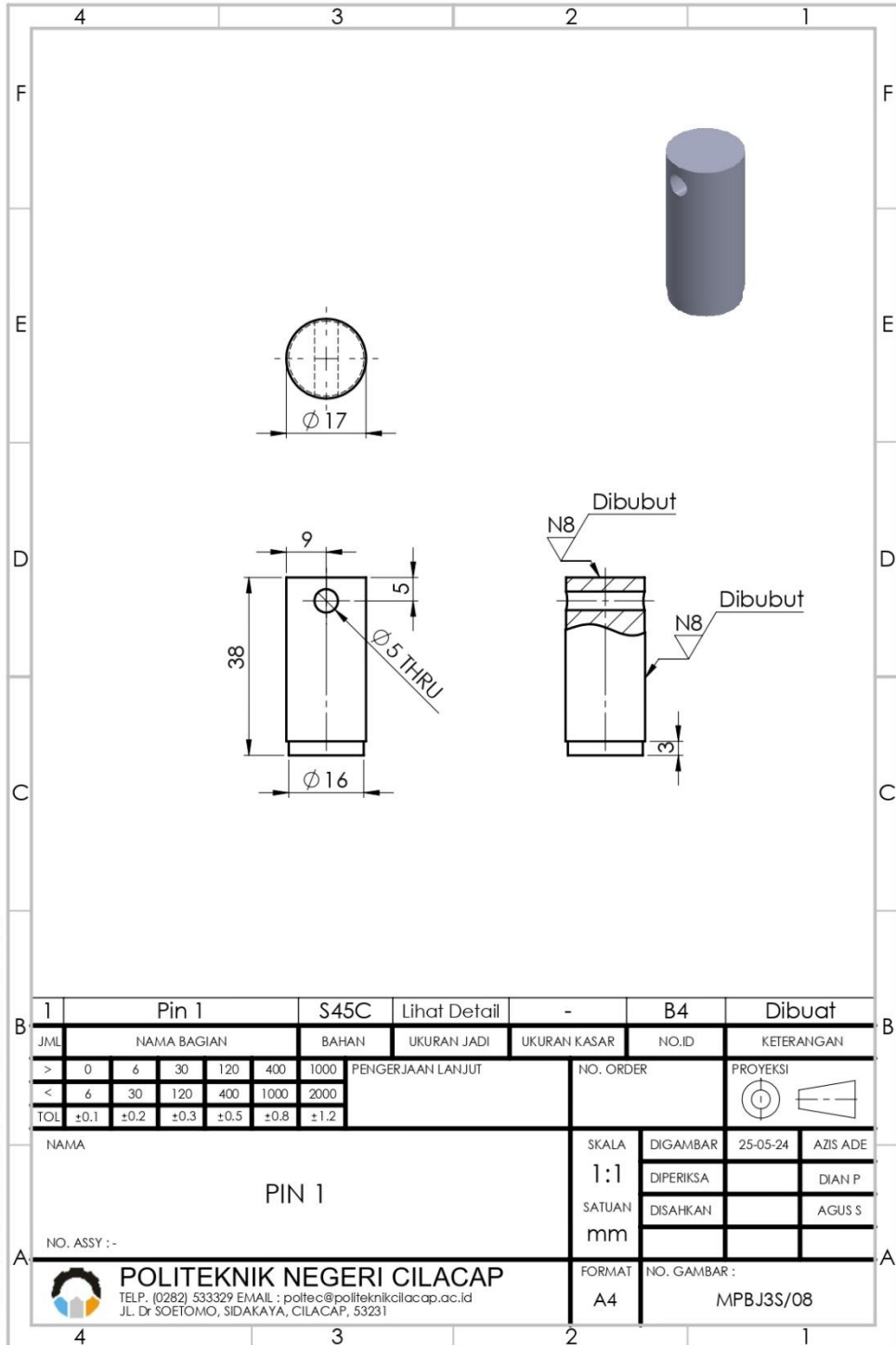
1	Poros Transmisi	S45C	295 mm	-	B2	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000
<	6	30	120	400	1000	2000
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
PENGERJAAN LANJUT				NO. ORDER	PROYEKSI	
NAMA				SKALA	DIGAMBAR	25-05-24
POROS TRANSMISI				1:5	DIPERIKSA	AZIS ADE
				SATUAN	DISAHKAN	DIAN P
NO. ASSY :-				mm	AGUS S	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP				FORMAT	NO. GAMBAR :	
TEL.P. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id				A4	MPBJ3S/06	
JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231						



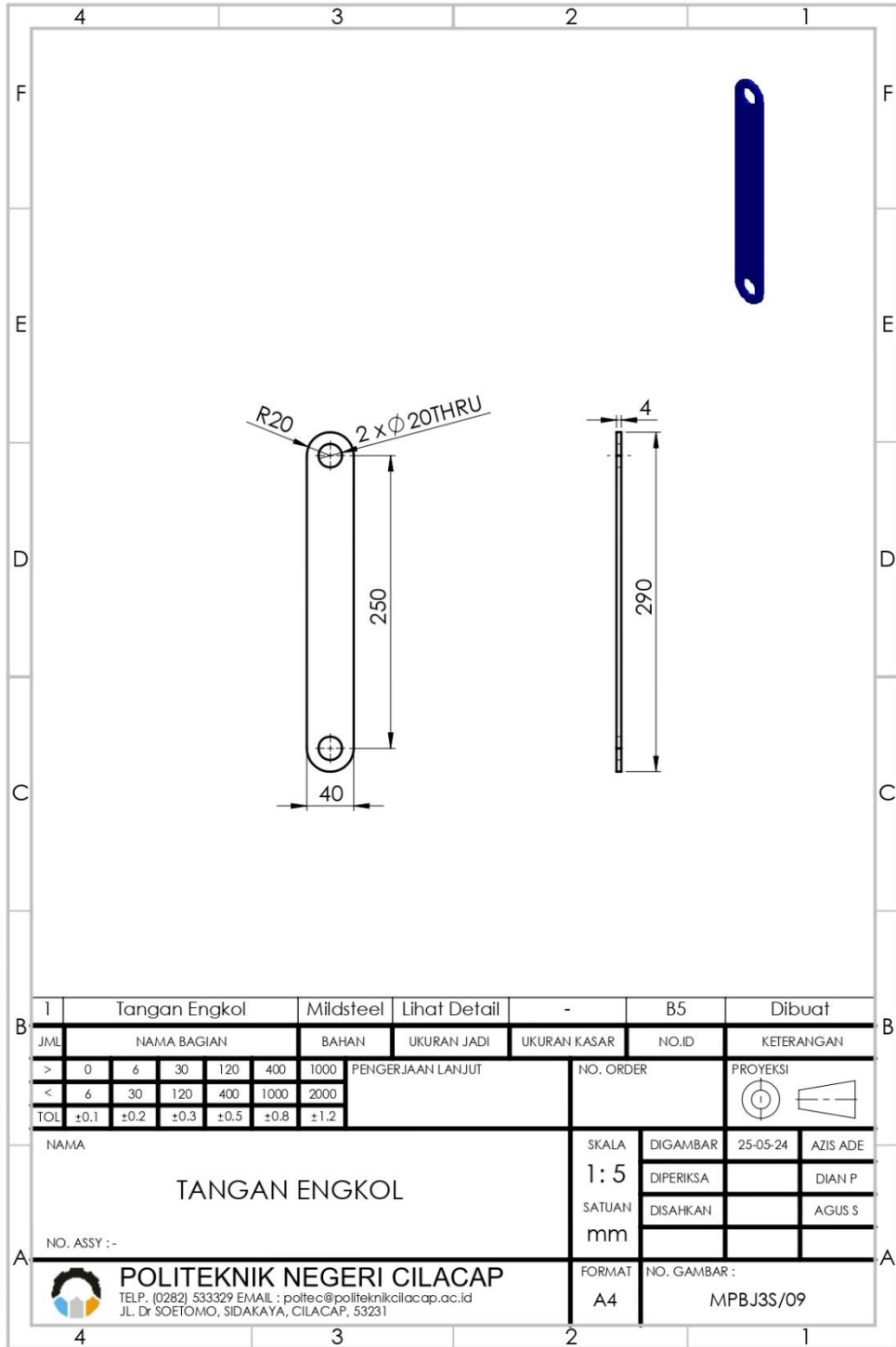
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	Piringan Engkol					Mildsteel	Lihat Detail	-	B3	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
PIRINGAN ENGKOL								1:5	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAKEYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/07		

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

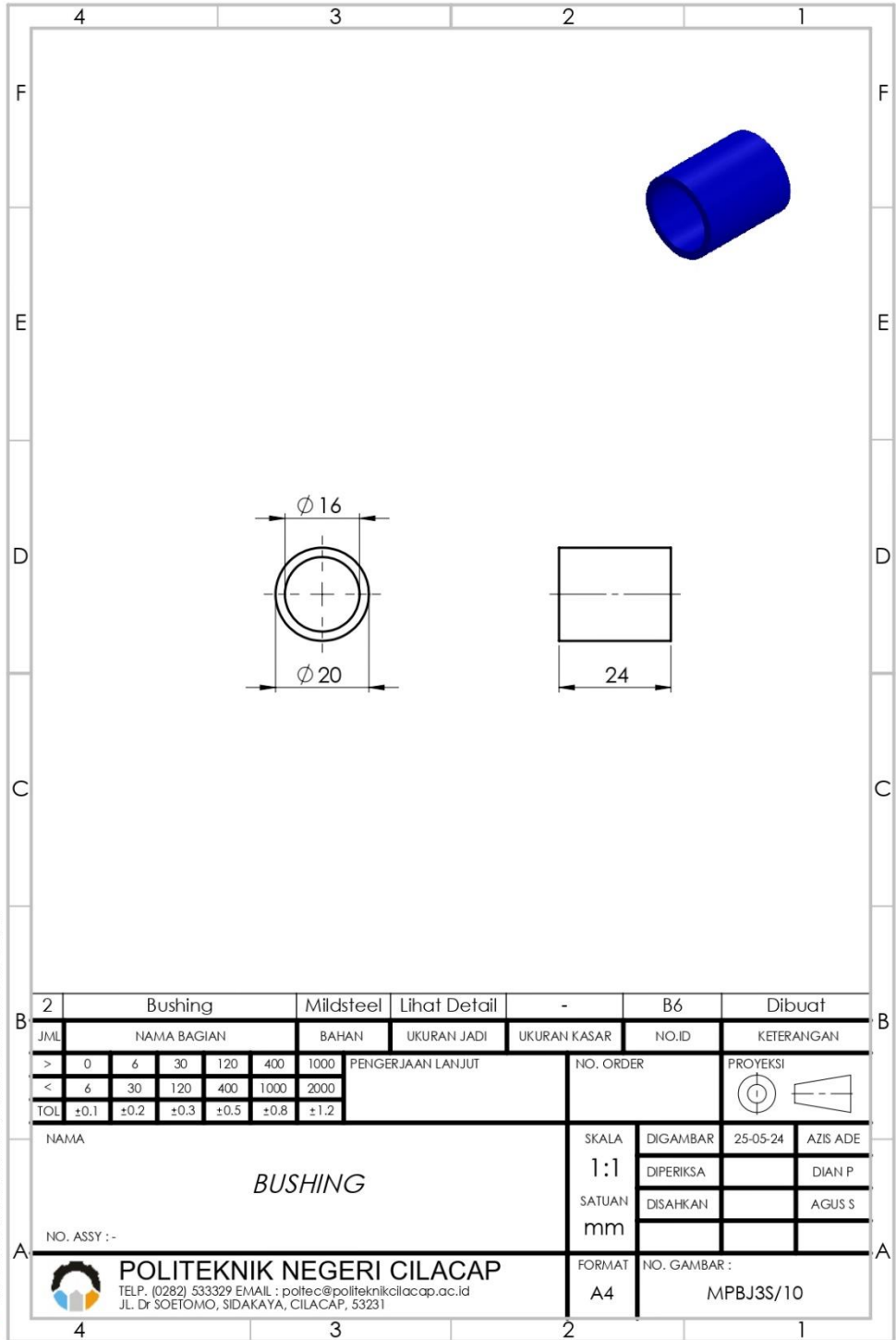


1	Pin 1		S45C	Lihat Detail	-	B4	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGEMASAN LANJUT NO. ORDER PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000		
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2		
NAMA					SKALA	DIGAMBAR	25-05-24	AZIS ADE
PIN 1					1:1	DIPERIKSA		DIAN P
					SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-					mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231					FORMAT	NO. GAMBAR :		
					A4	MPBJ3S/08		



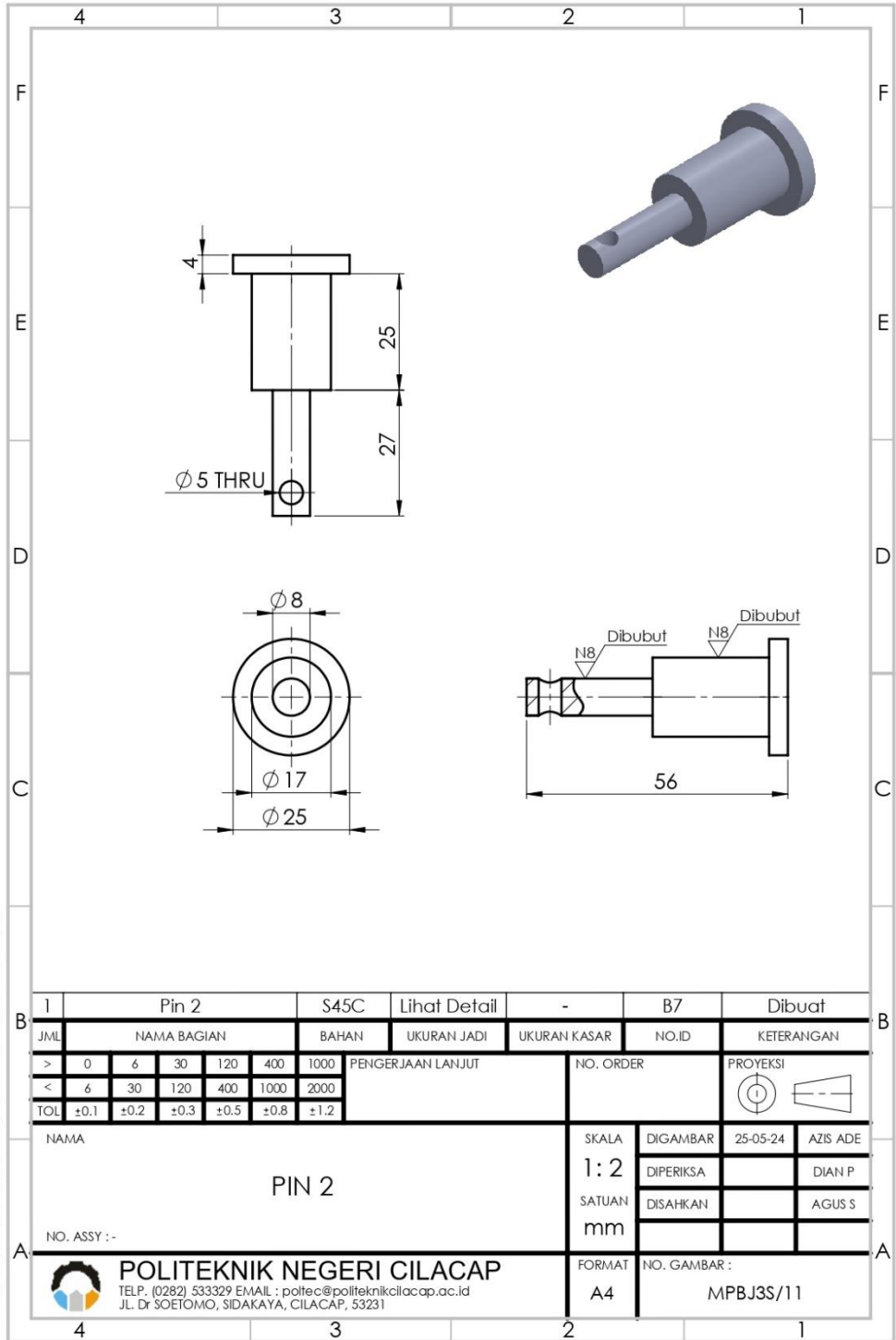
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	Tangan Engkol	Mildsteel	Lihat Detail	-	B5	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
NAMA				SKALA		PROYEKSI	
TANGAN ENGKOL				1:5			
				SATUAN			DIGAMBAR
NO. ASSY :-				mm		DIPERIKSA	DIAN P
				FORMAT		DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAAYA, CILACAP, 53231				NO. GAMBAR :			
				A4		MPBJ3S/09	



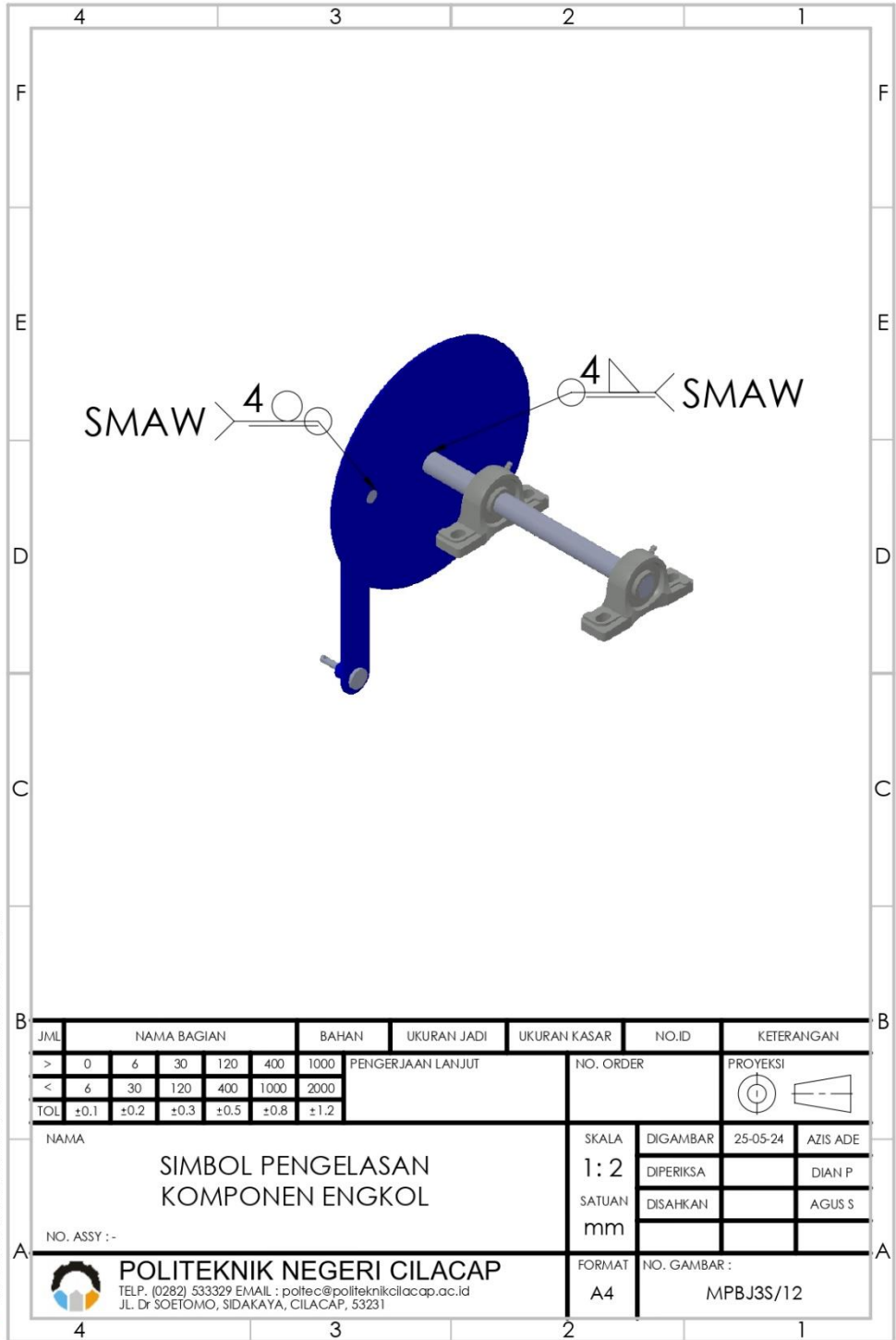
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

2	Bushing					Mildsteel	Lihat Detail	-	B6	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
<i>BUSHING</i>								1:1	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/10		



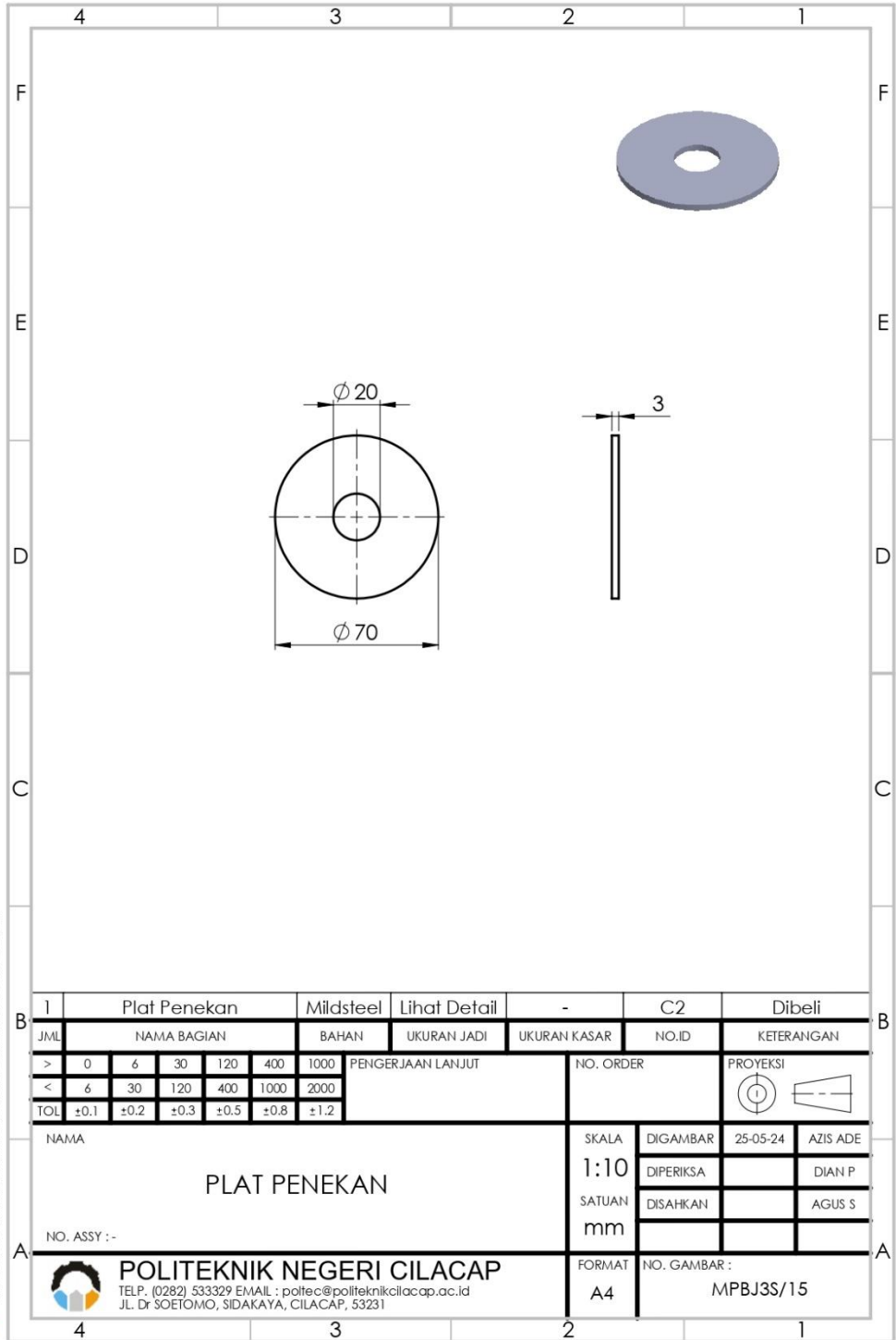
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHKANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	Pin 2					S45C	Lihat Detail	-	B7	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGKERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
PIN 2								1:2	DIPERIKSA		DIAN P
NO. ASSY :-								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/11		



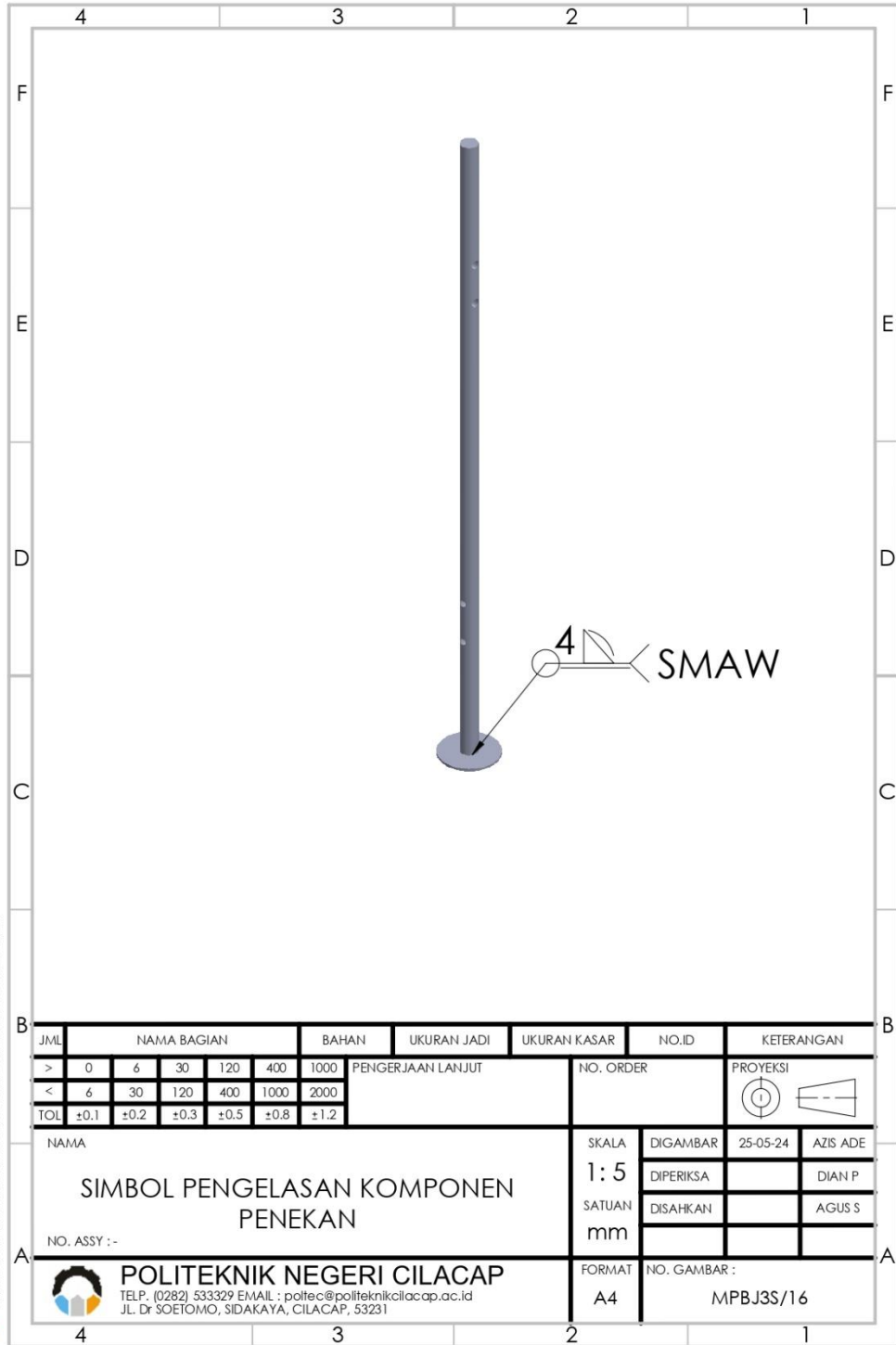
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERAJAN 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	25-05-24	AZIS ADE
SIMBOL PENGELESAAN KOMPONEN ENGGKOL									1:2	DIPERIKSA		DIAN P
									SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-									mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231									FORMAT	NO. GAMBAR :		
									A4	MPBJ3S/12		



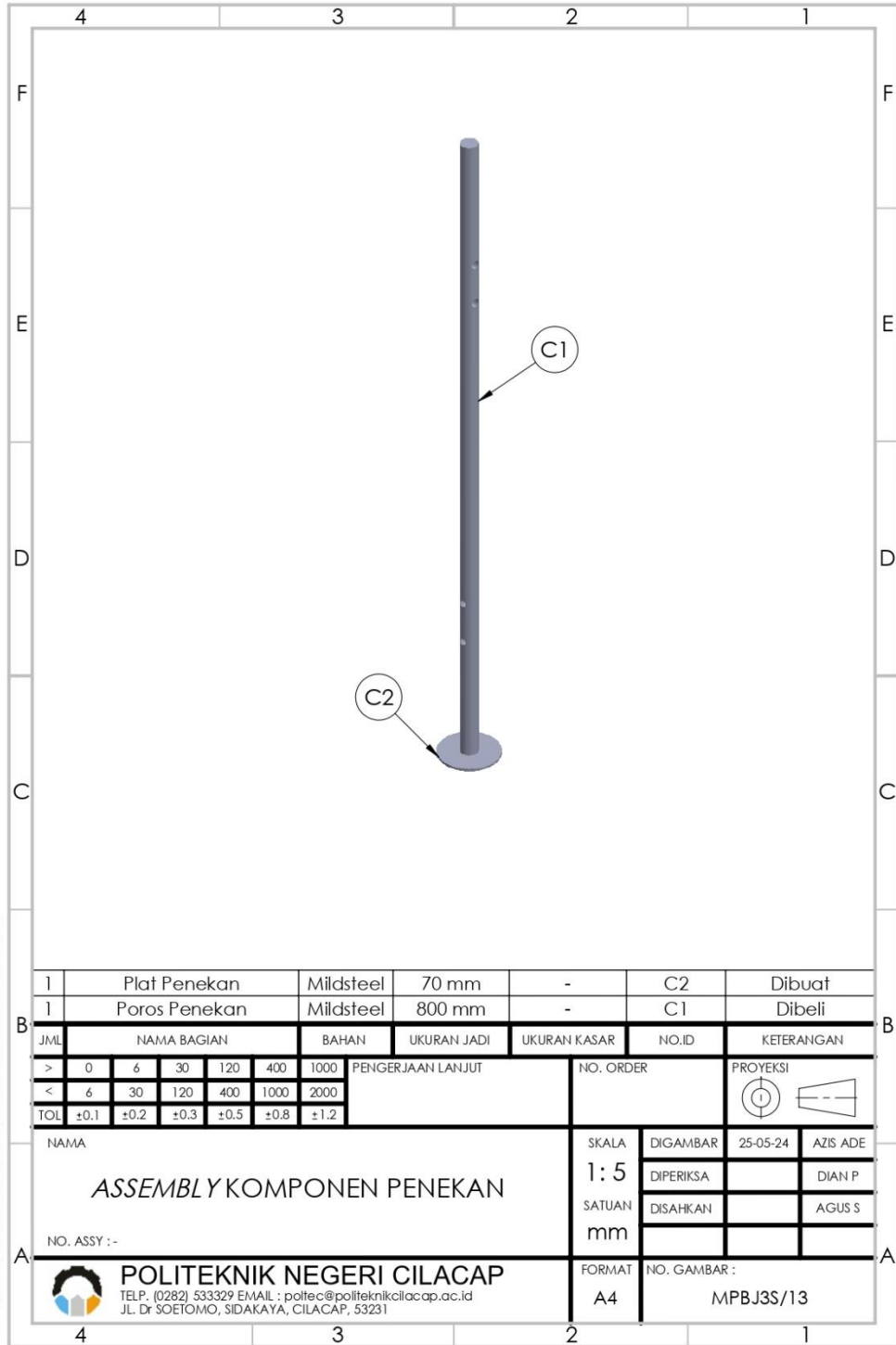
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	Plat Penekan					Mildsteel	Lihat Detail	-	C2	Dibeli	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA								SKALA	DIGAMBAR	25-05-24	AZIS ADE
PLAT PENEKAN								1:10	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/15		



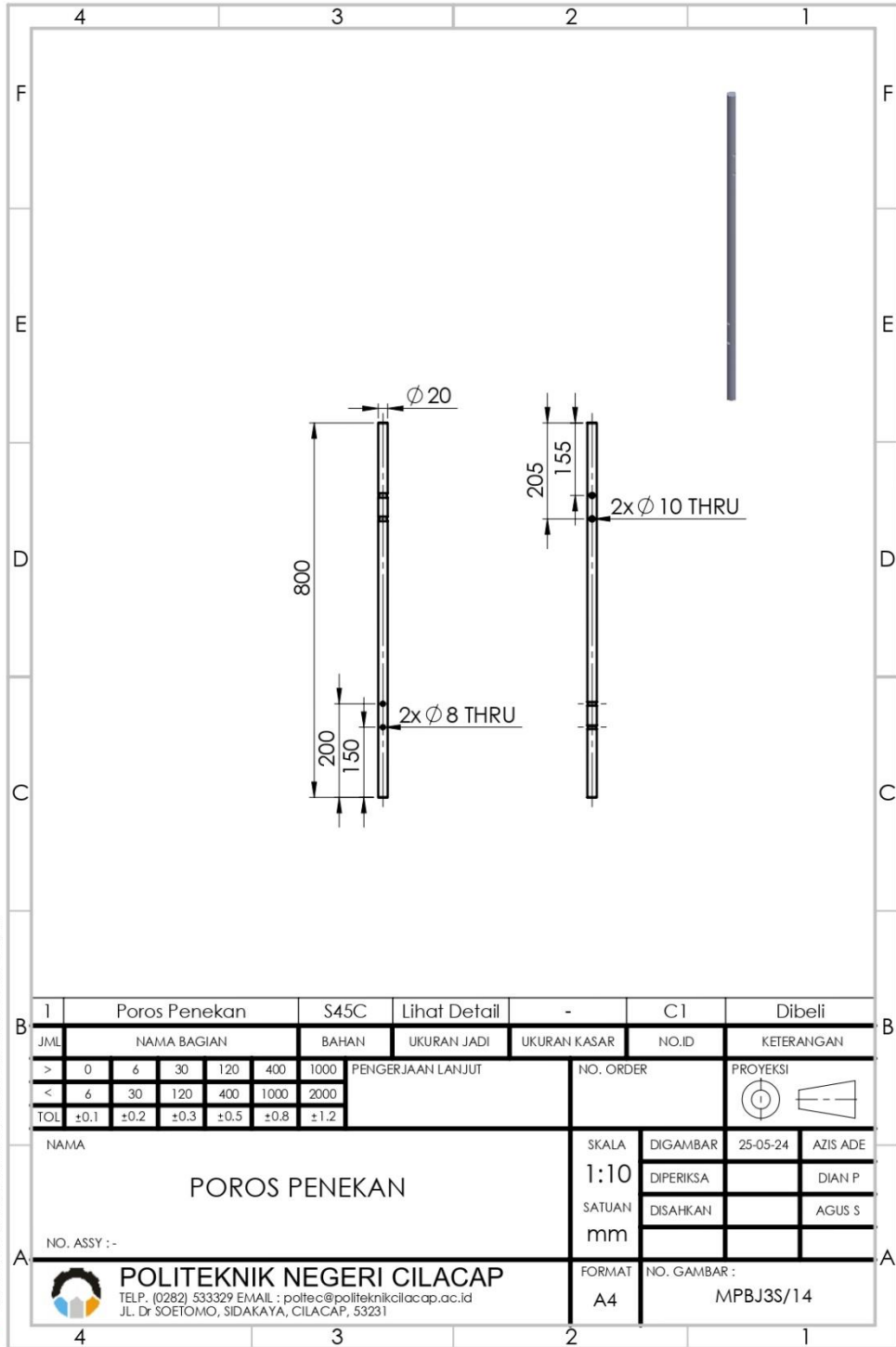
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERAJAN 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	25-05-24	AZIS ADE
SIMBOL PENGELOMAN KOMPONEN PENEKAN								1:5	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/16		



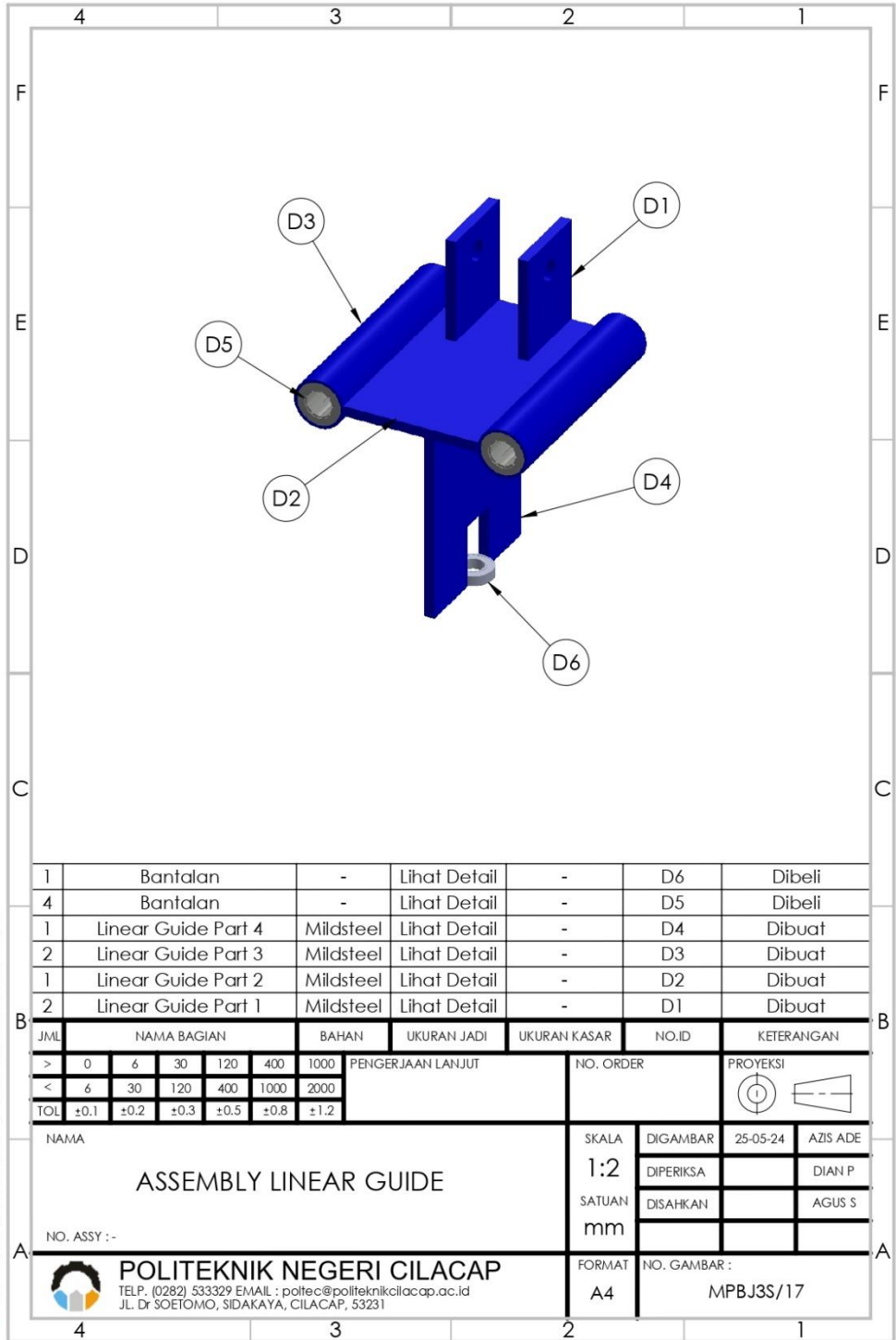
1	Plat Penekan	Mildsteel	70 mm	-	C2	Dibuat					
1	Poros Penekan	Mildsteel	800 mm	-	C1	Dibeli					
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERAJAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA								SKALA	DIGAMBAR	25-05-24	AZIS ADE
ASSEMBLY KOMPONEN PENEKAN								1:5	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/13		

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHKANGKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP



1	Poros Penekan		S45C	Lihat Detail	-	C1	Dibeli	
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAJAN 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	25-05-24	AZIS ADE
POROS PENEKAN					1:10	DIPERIKSA		DIAN P
					SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-					mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231					FORMAT	NO. GAMBAR :		
					A4	MPBJ3S/14		

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN
 GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP



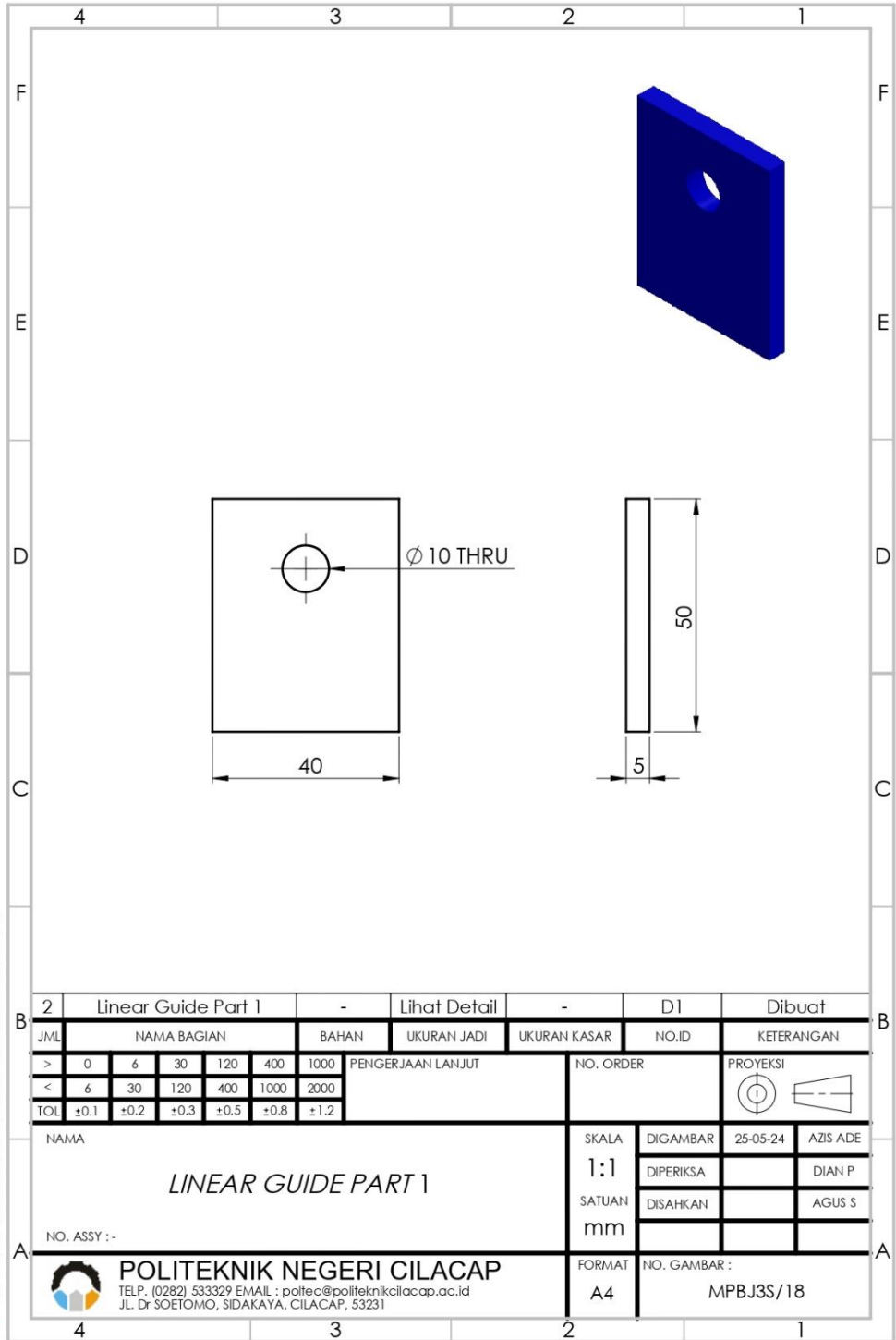
1	Bantalan	-	Lihat Detail	-	D6	Dibeli
4	Bantalan	-	Lihat Detail	-	D5	Dibeli
1	Linear Guide Part 4	Mildsteel	Lihat Detail	-	D4	Dibuat
2	Linear Guide Part 3	Mildsteel	Lihat Detail	-	D3	Dibuat
1	Linear Guide Part 2	Mildsteel	Lihat Detail	-	D2	Dibuat
2	Linear Guide Part 1	Mildsteel	Lihat Detail	-	D1	Dibuat

JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
ASSEMBLY LINEAR GUIDE			1:2	DIPERIKSA		DIAN P
			SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-			mm			

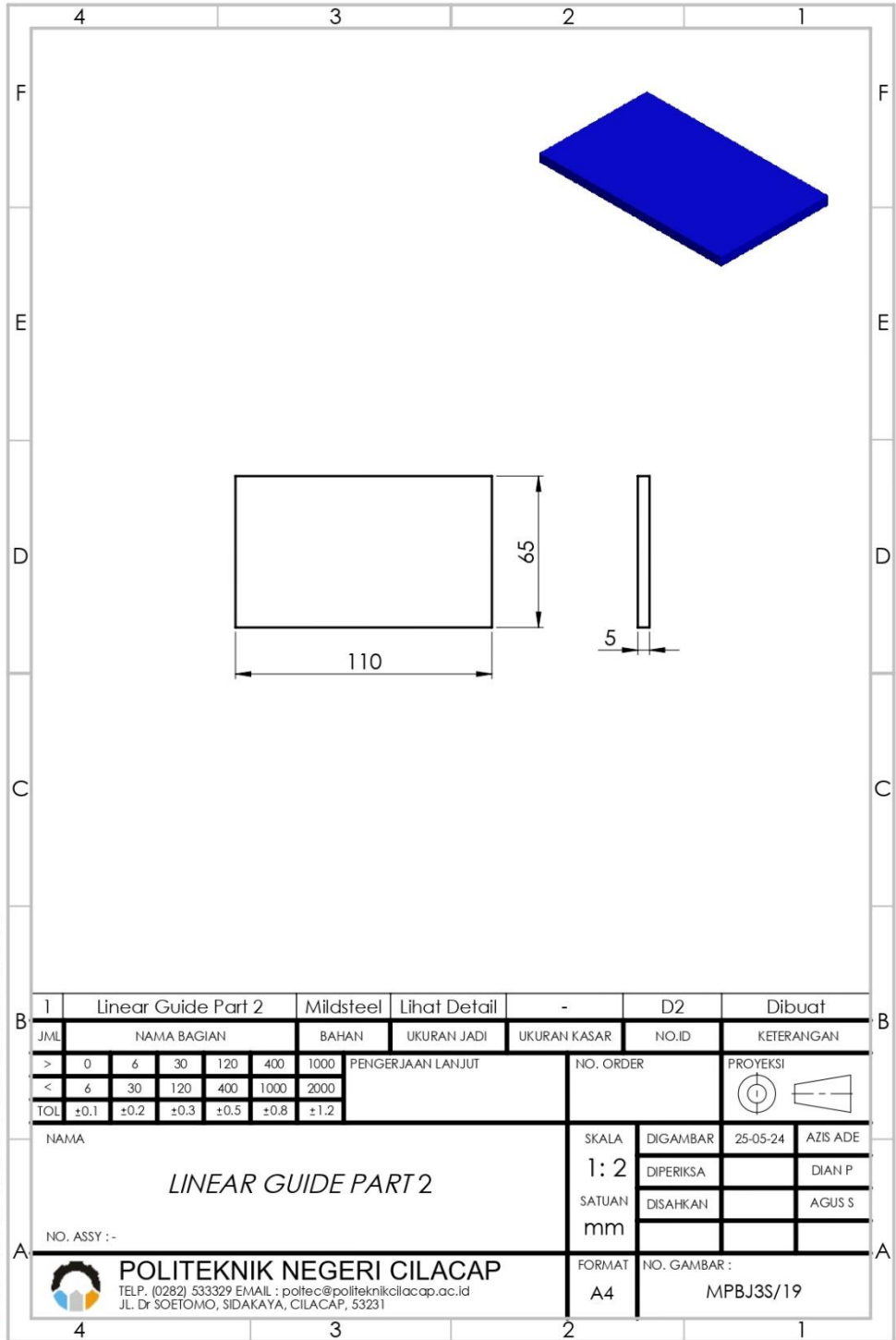
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53231			FORMAT	NO. GAMBAR :
			A4	MPBJ3S/17

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMERBAHAYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP



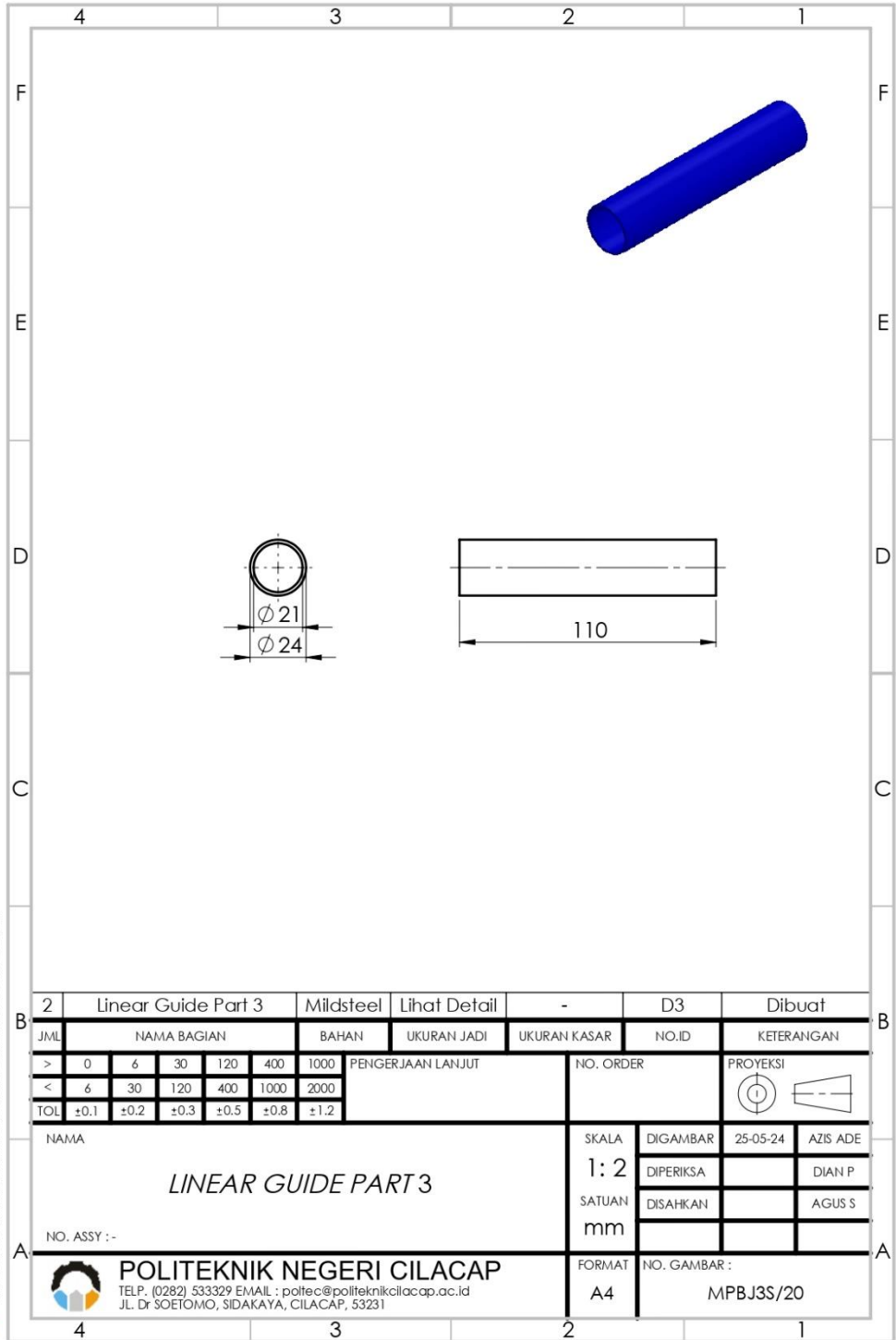
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

2	Linear Guide Part 1					-	Lihat Detail	-	D1	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
<i>LINEAR GUIDE PART 1</i>								1:1	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAKEYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/18		



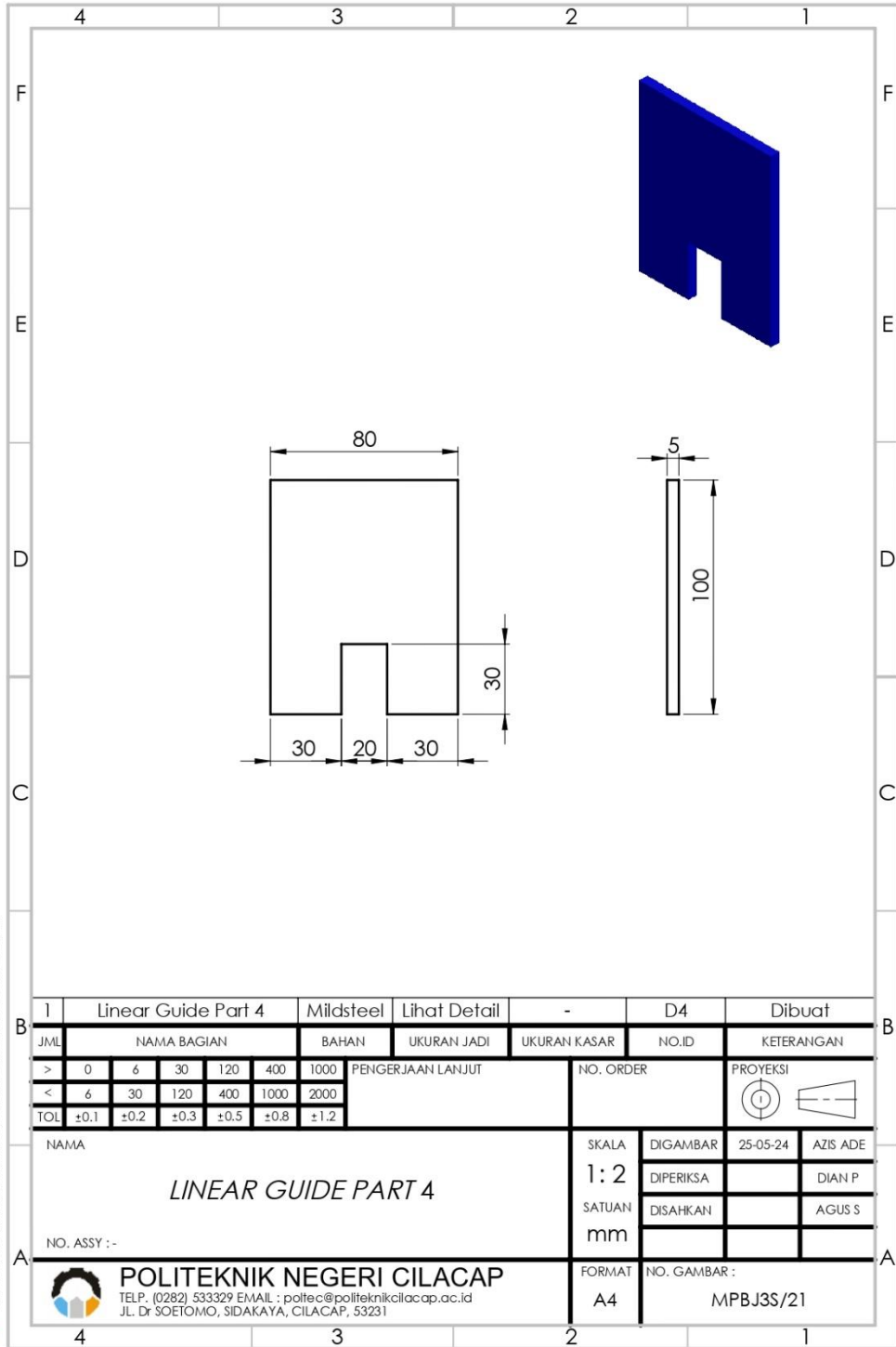
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	Linear Guide Part 2					Mildsteel	Lihat Detail	-	D2	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
<i>LINEAR GUIDE PART 2</i>								1:2	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/19		



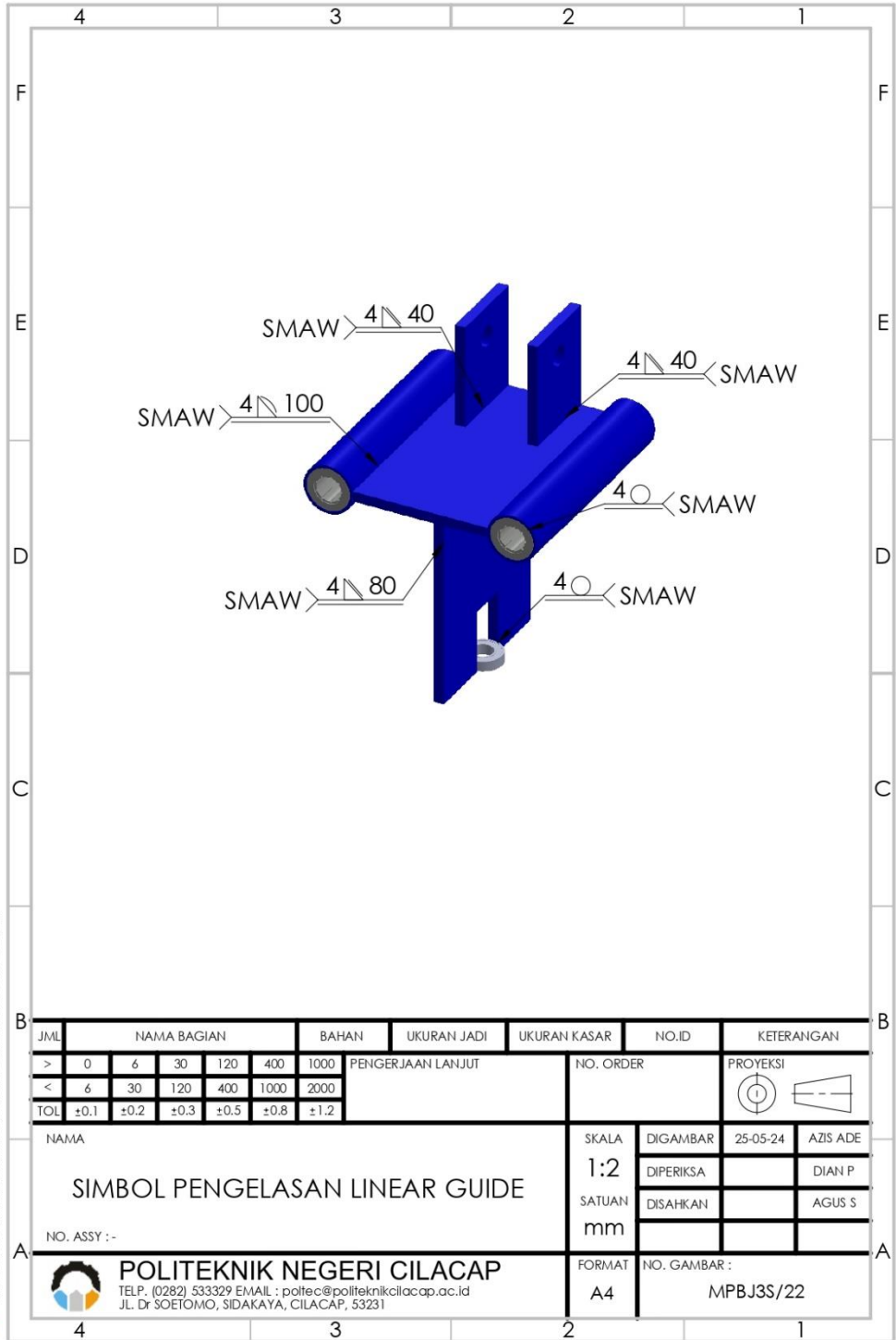
DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

2	Linear Guide Part 3					Mildsteel	Lihat Detail	-	D3	Dibuat	
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN 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	25-05-24	AZIS ADE
<i>LINEAR GUIDE PART 3</i>								1:2	DIPERIKSA		DIAN P
								SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231								FORMAT	NO. GAMBAR :		
								A4	MPBJ3S/20		



DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	Linear Guide Part 4	Mildsteel	Lihat Detail	-	D4	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000
<	6	30	120	400	1000	2000
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
PENGERJAAN LANJUT				NO. ORDER		PROYEKSI
NAMA				SKALA	DIGAMBAR	25-05-24
<p style="text-align: center;"><i>LINEAR GUIDE PART 4</i></p>				1:2	DIPERIKSA	AZIS ADE
				SATUAN	DISAHKAN	DIAN P
NO. ASSY :-				mm		AGUS S
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDAQAYA, CILACAP, 53231				FORMAT	NO. GAMBAR :	
				A4	MPBJ3S/21	



DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERAJAN 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	25-05-24	AZIS ADE
SIMBOL PENGELOMAN LINEAR GUIDE									1:2	DIPERIKSA		DIAN P
									SATUAN	DISAHKAN		AGUS S
NO. ASSY :-									mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP TELP. (0282) 533329 EMAIL : politec@politeknikcilacap.ac.id JL. Dr SOETOMO, SIDA KAYA, CILACAP, 53231									FORMAT	NO. GAMBAR :		
									A4	MPBJ3S/22		