

4

3

2

1

F

F

E

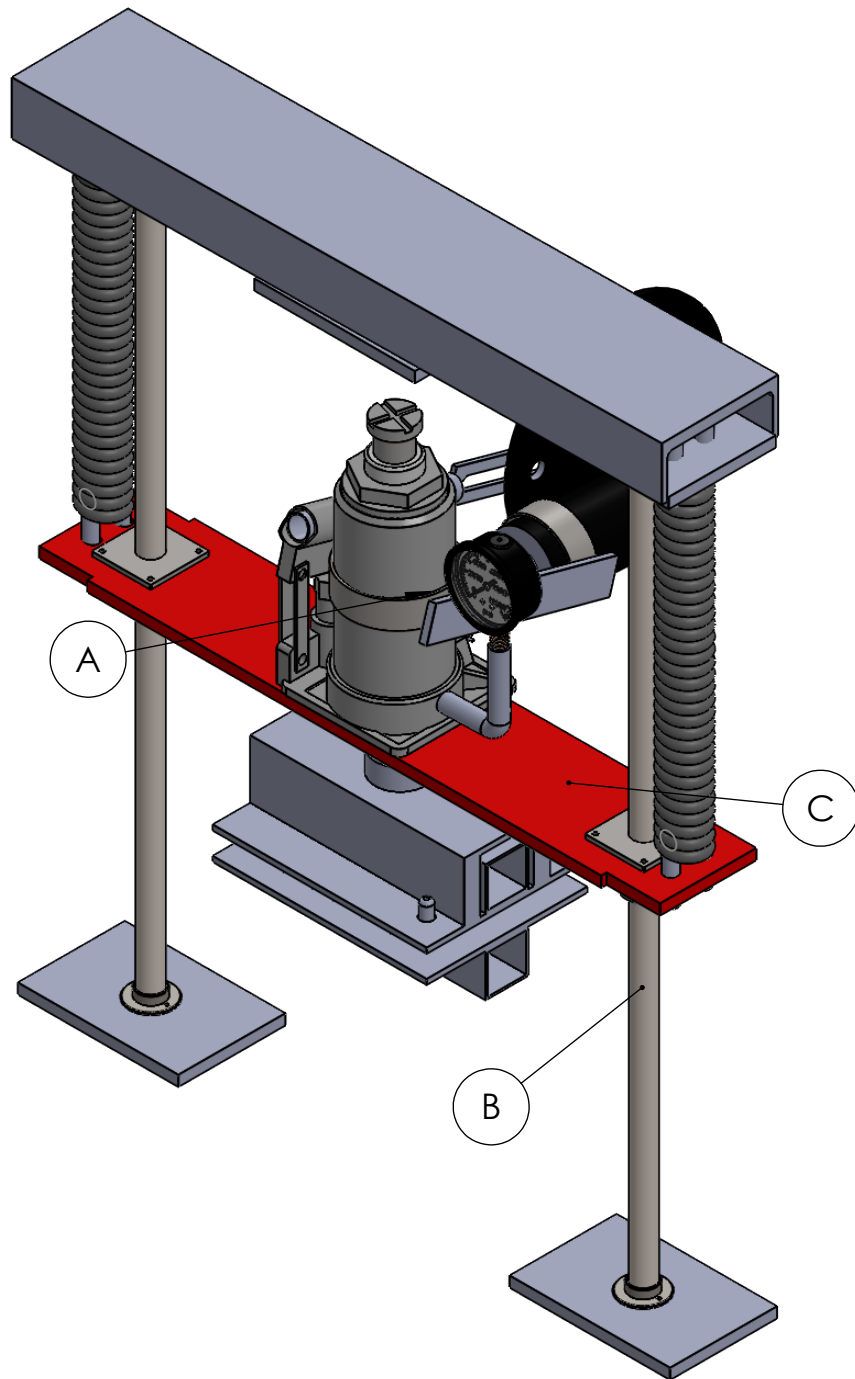
E

D


D

C

C



1	ASSEMBLY MODIFIKASI DONGKRAK						-	-	-	A	-
2	LINTASAN SISTEM PENEKAN						-	-	-	B	-
1	ASSEMBLY PENEKAN						-	-	-	C	-
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					

<h2>SISTEM PENEKAN PADA MESIN HOT PRESS</h2>								SKALA	DIGAMBAR	5/8/2024	RIZKY
								1:5	DIPERIKSA		
FORMAT	NO.01/TM/PNC										
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP								A4			

4

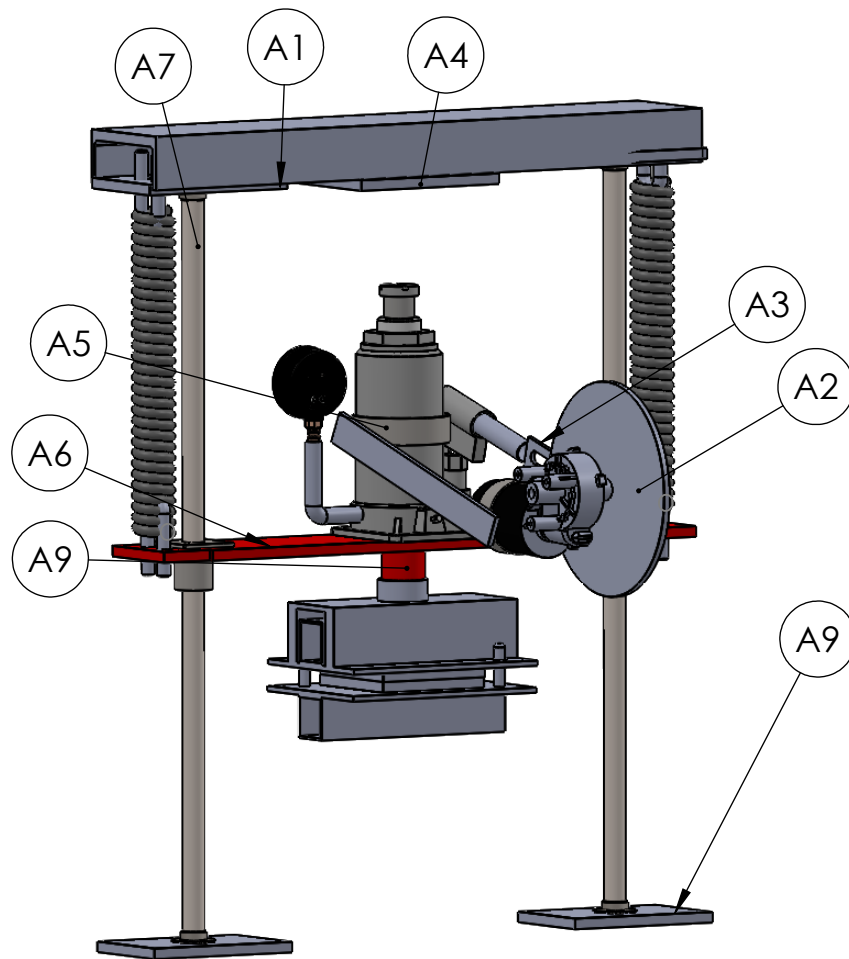
3

2

1

A

A



1	PELAT PENEKAN	A9	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
2	DUDUKAN POROS BAWAH	A8	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
2	POROS SLIDING	A7	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
1	SILINDER PENEKAN DIES	A6	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
1	KLEM BATANG PENYANGGA	A5	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
1	PELAT TUMPUAN	A4	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
1	TUAS PENGUNGKIT	A3	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
1	PIRINGAN ENKOL	A2	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT
2	DUDUKAN POROS ATAS	A1	LIHAT DETAIL	LIHAT DETAIL	DIBUAT

JML	NAMA BAGIAN						NO. ID	UKURAN JADI	BAHAN	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				

ASSEMBLY SISTEM PENEKAN PADA MESIN HOT PRESS

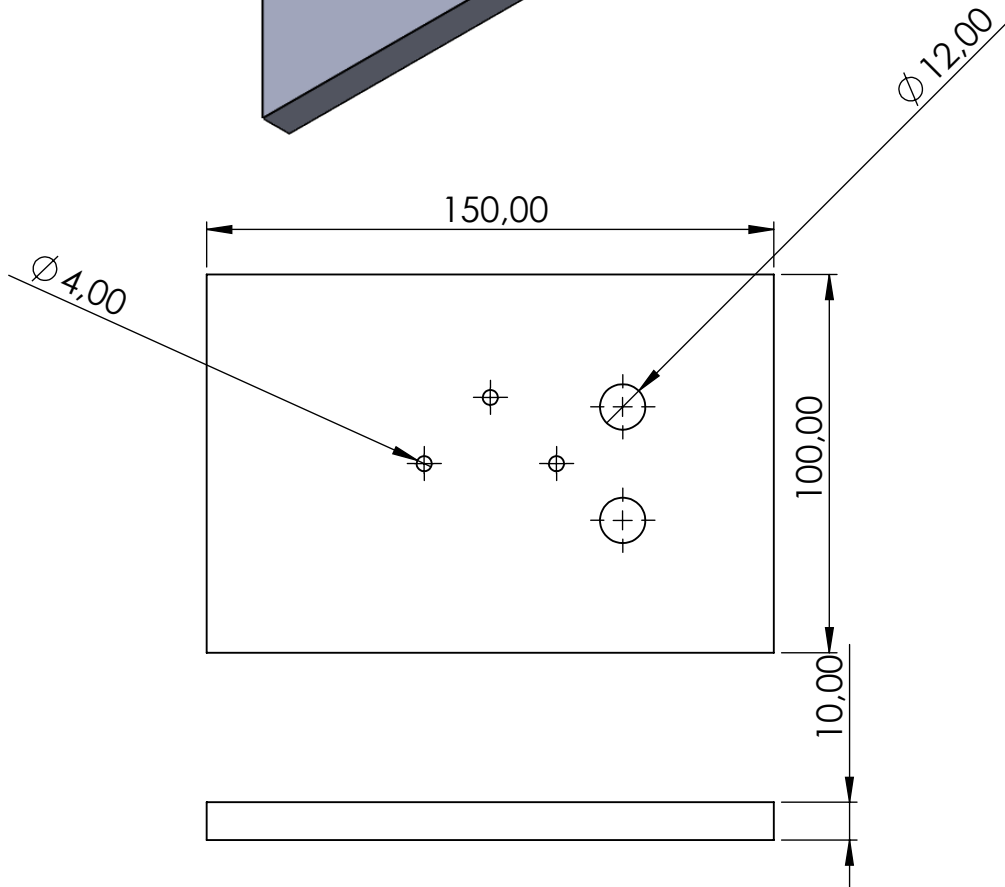
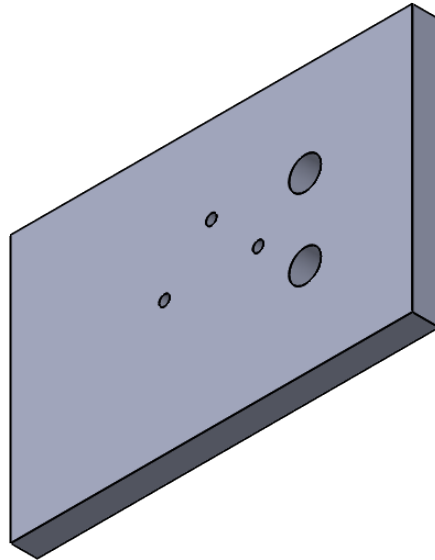
SKALA 1:5	DIGAMBAR	06/08/2024	RIZKY
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		



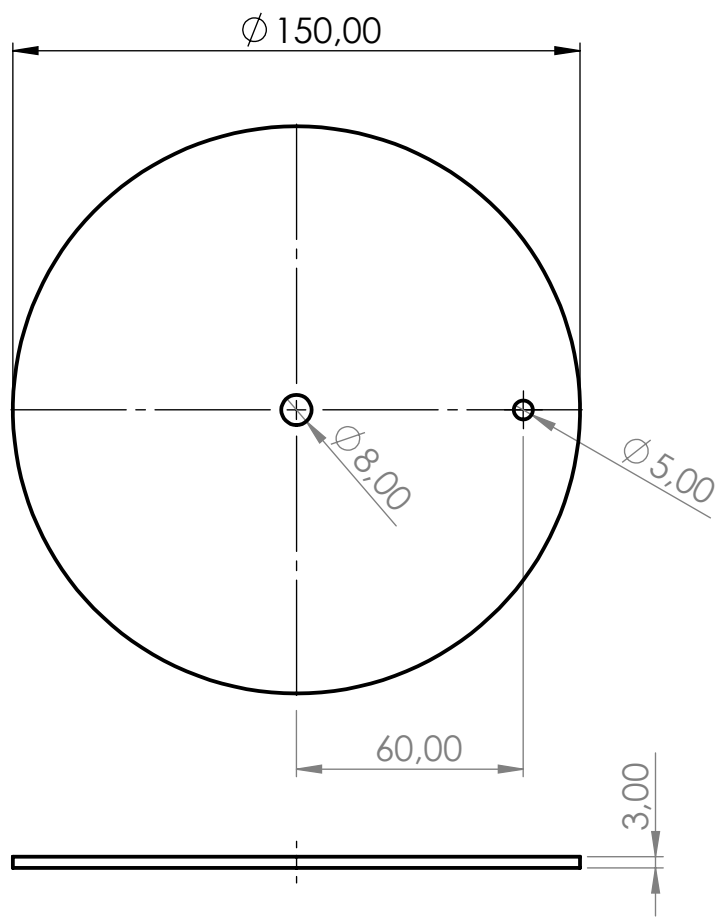
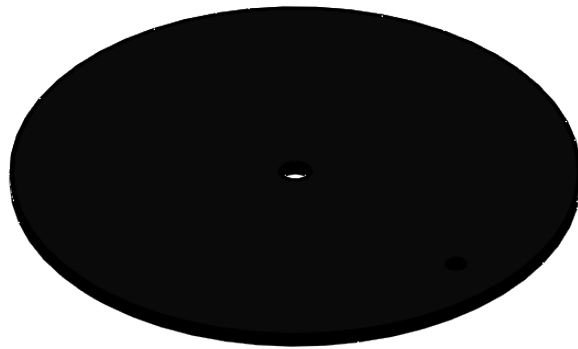
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

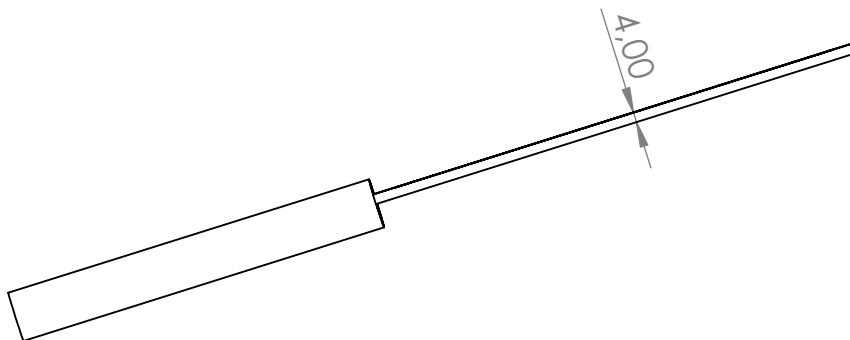
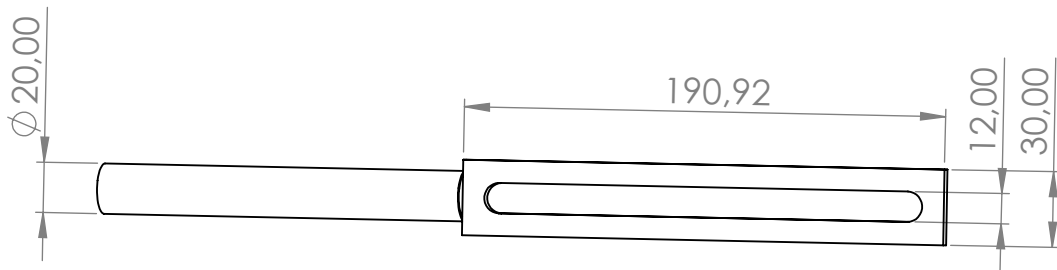
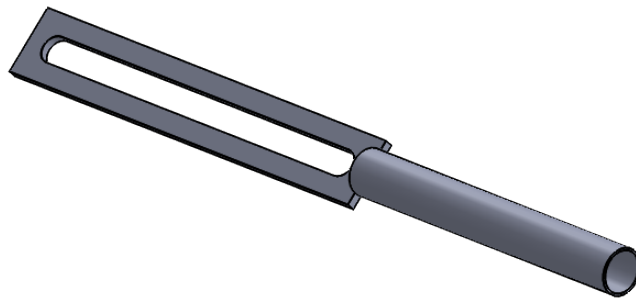
02/TM/PNC



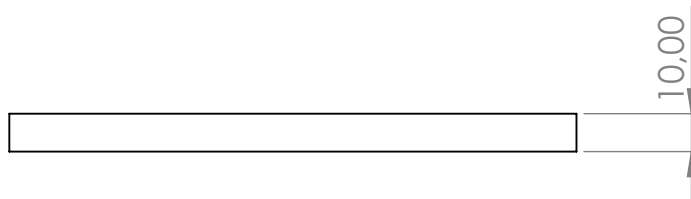
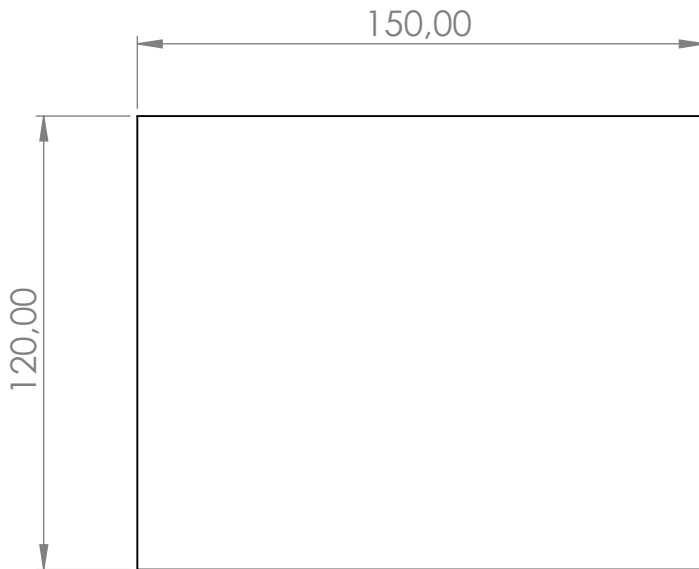
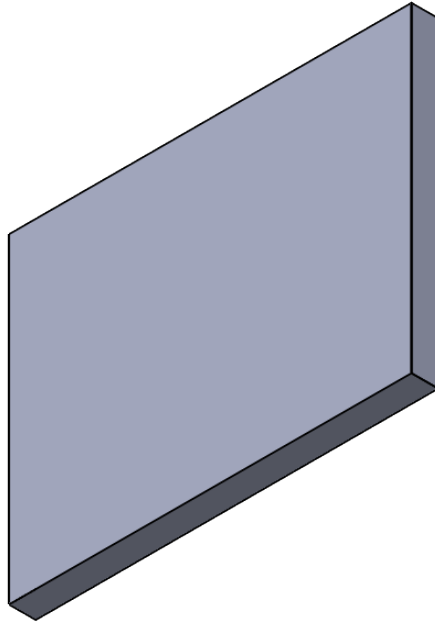
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
<h1>DUDUKAN POROS ATAS</h1>									SKALA	DIGAMBAR	05/08/2024	RIZKY
									1:2	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	<h2>A1</h2>		
									A4			



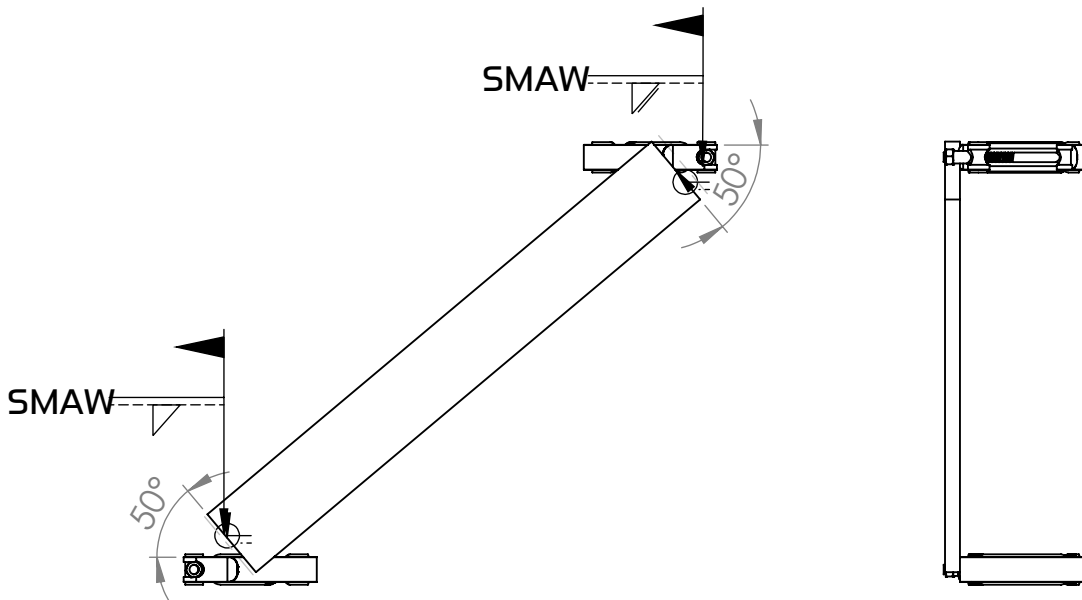
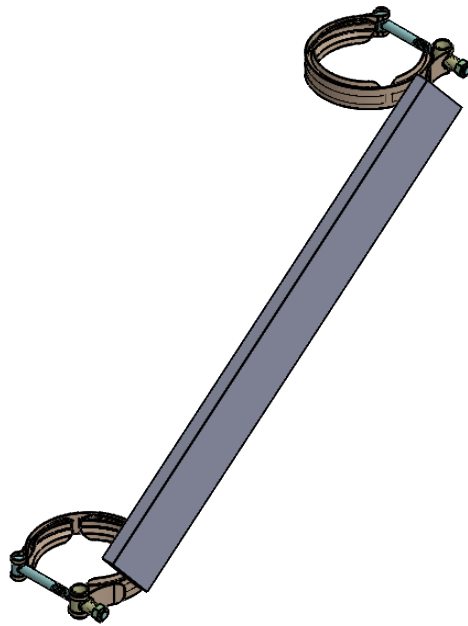
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
PIRINGAN ENGKOL									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									1:2	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	A2		
									A4			



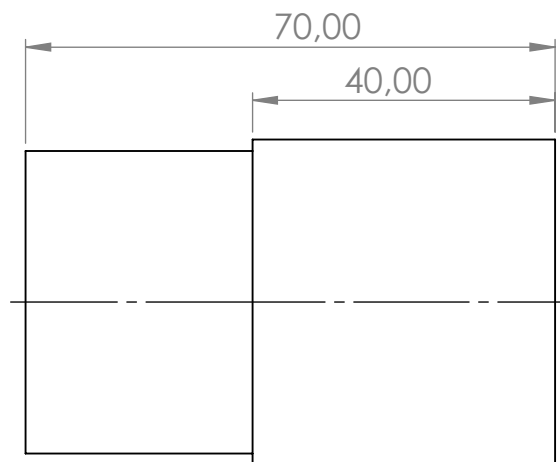
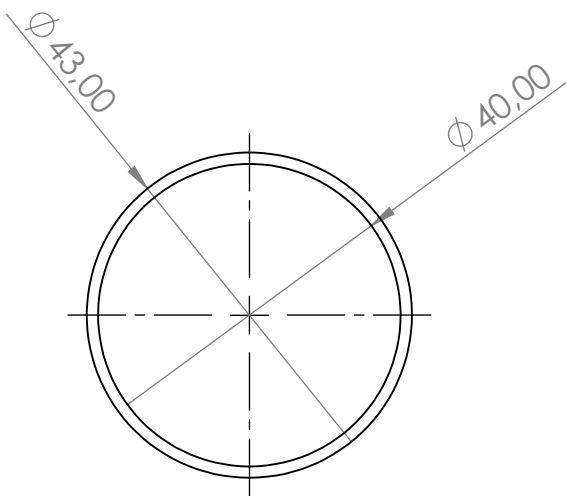
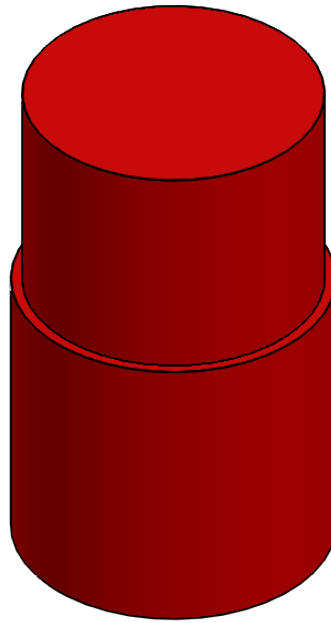
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
TUAS PENGUNGKIT									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									1:3	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	A 3		
									A4			



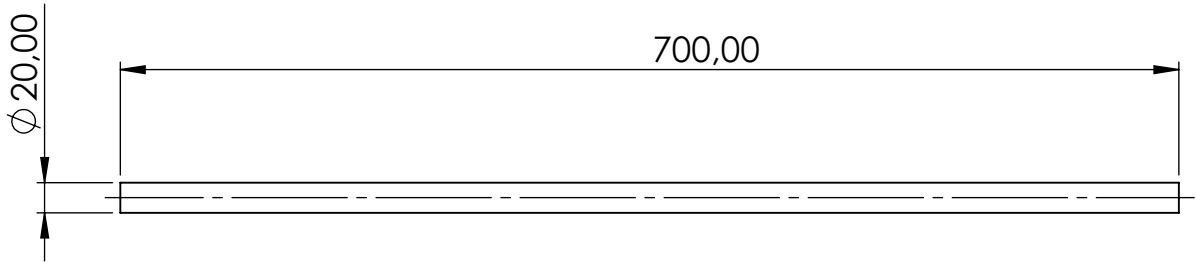
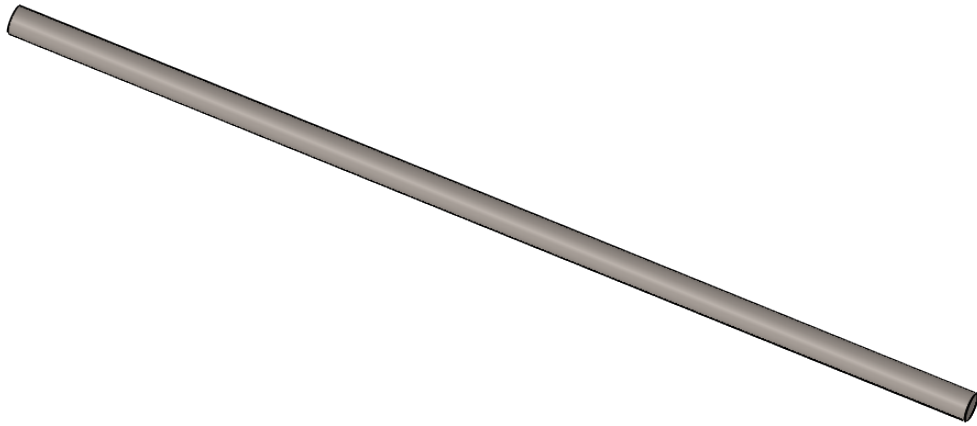
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
PELAT TUMPUAN								SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
								1:2	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	A4		
								A4			



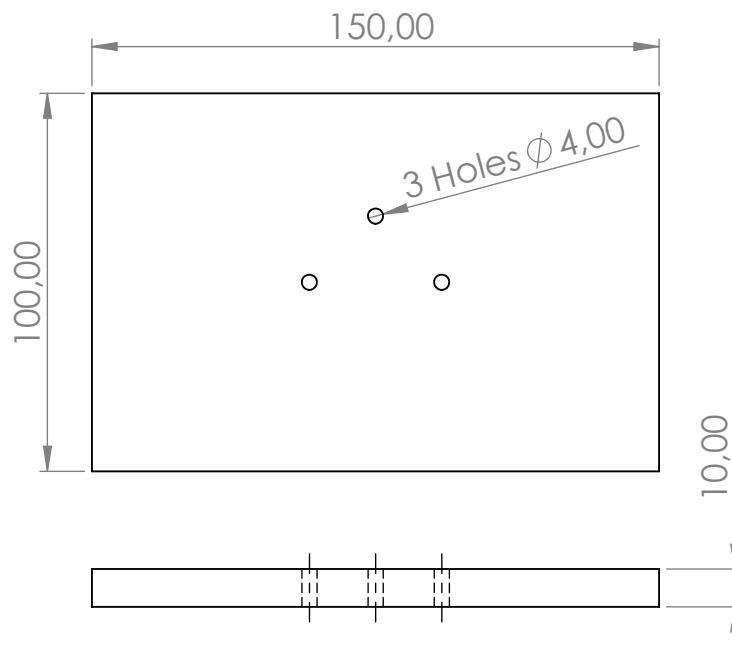
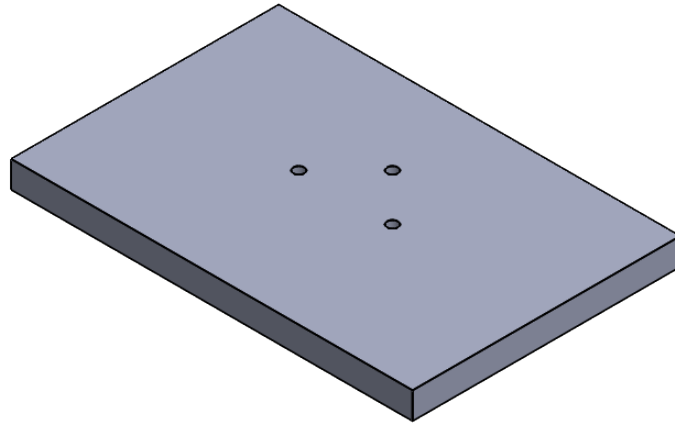
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
<h1>KLEM BATANG PENYANGGA</h1>									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									1:3	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	<h1>A5</h1>		
									A4			



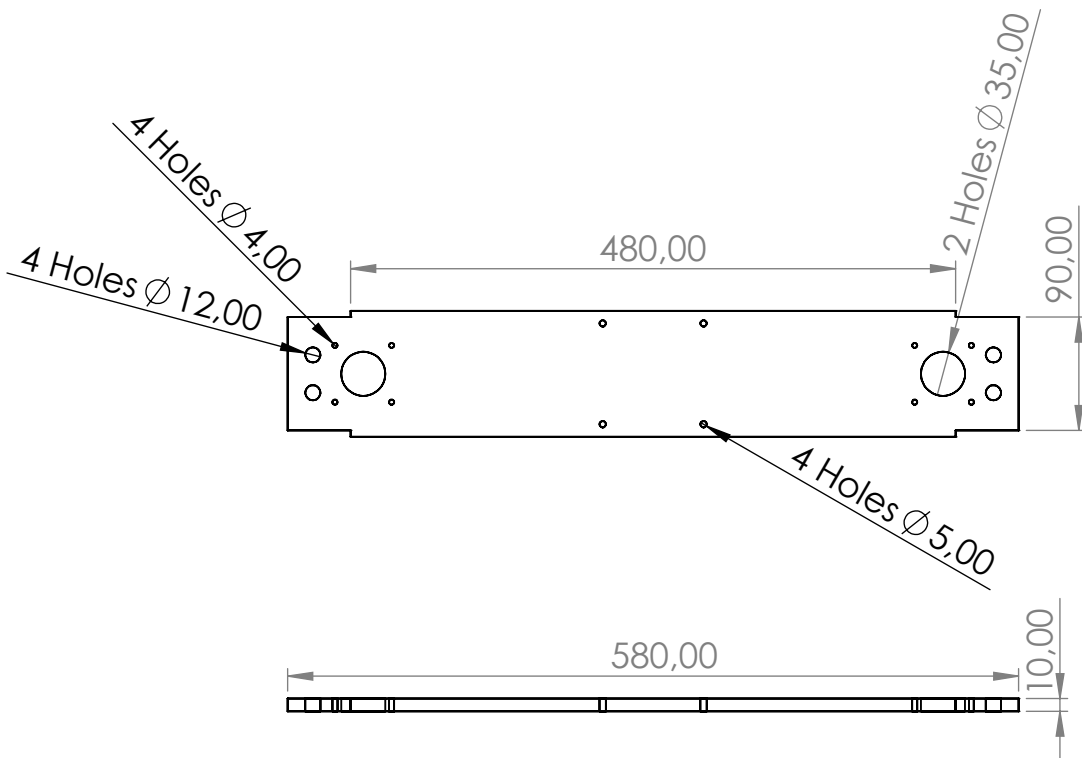
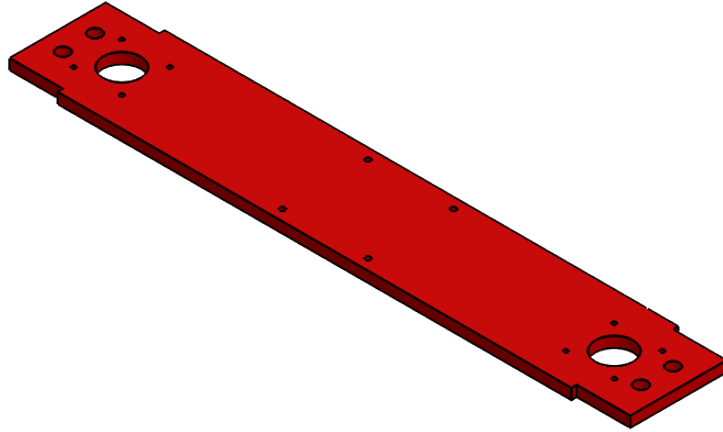
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
<h2>SILINDER PENEKAN DIES</h2>									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									<h1>1:1</h1>	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	<h1>A6</h1>		
									<h2>A4</h2>			



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						
POROS SLIDING									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									1:5	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	A7		
									A4			



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						
DUDUKAN POROS BAWAH									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									1:2	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	A8		
									A4			



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	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$						
PELAT PENEKAN									SKALA	DIGAMBAR	07/08/2024	RIZKY
									1:6	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	A9		
									A4			

Dokumentasi Uji Hasil Mesin

Masing-masing mulai pengadukan specimen pada suhu 85°C

1. Uji Hasil suhu 90°C, *holding time* 10 menit (2 kali percobaan)



2. Uji Hasil suhu 100°C, *holding time* 10 menit (2 kali percobaan)



3. Uji Hasil suhu 110°C, *holding time* 10 menit (2 kali percobaan)

