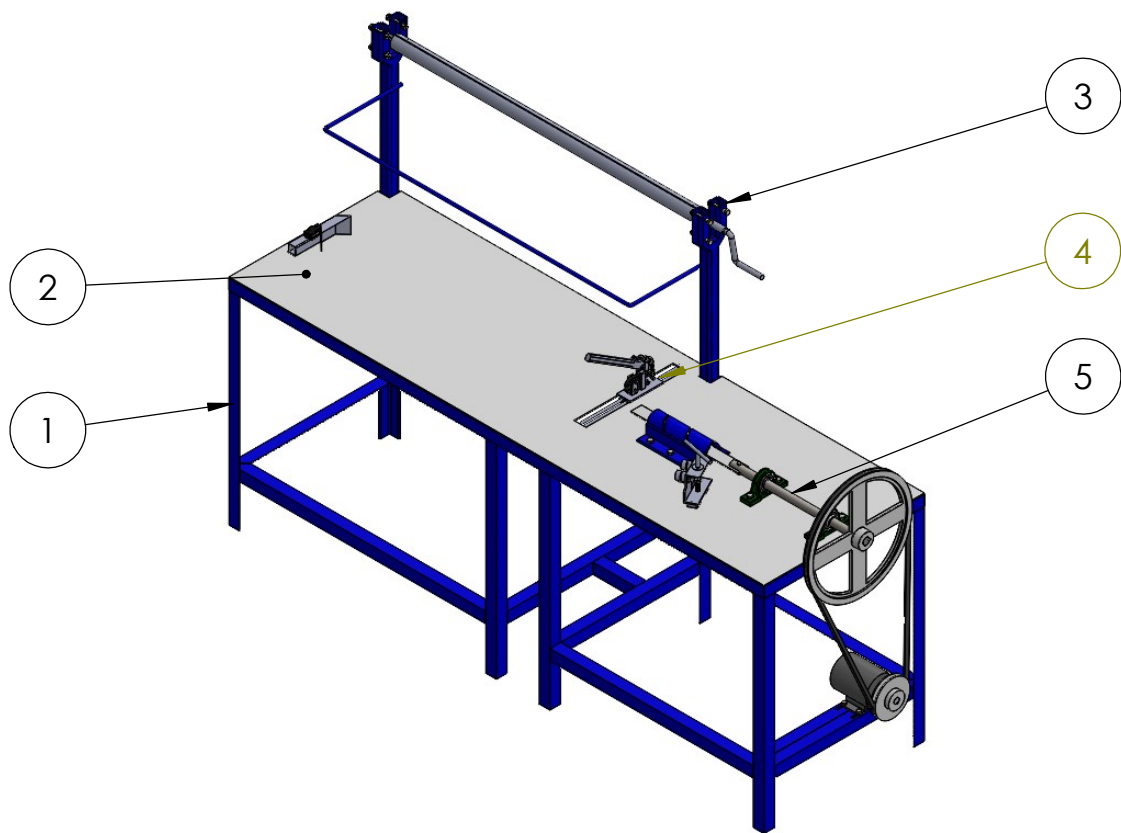
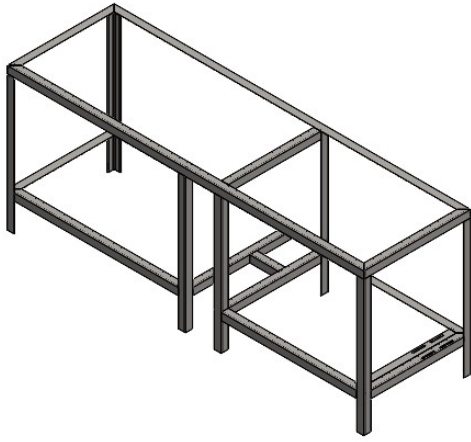


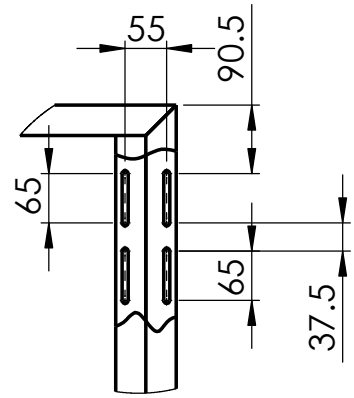
LAMPIRAN 1
DESAIN MESIN PEMBUAT PAGAR KAWAT HARMONIKA



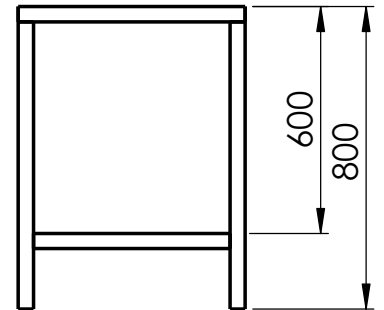
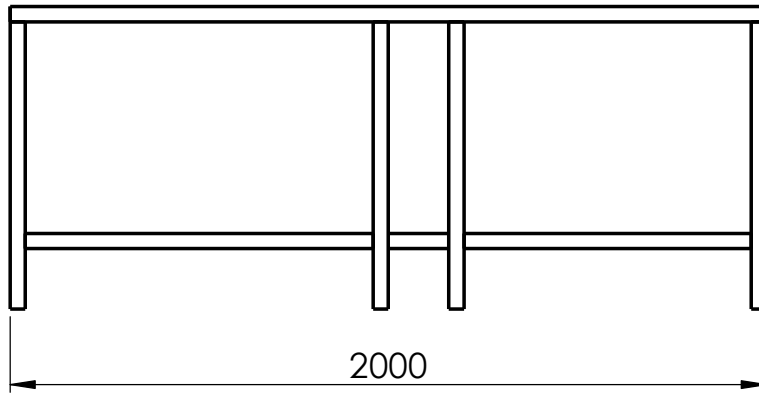
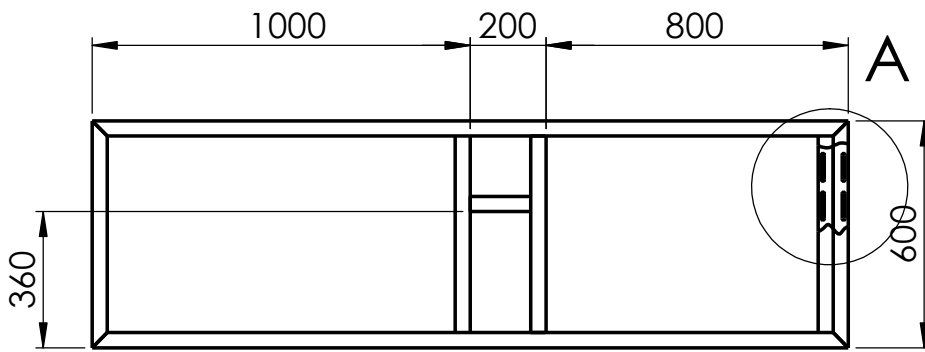
1	SUB ASSY PEMOTONG KAWAT							LIHAT DETAIL				
1	SUB ASSY TRANSMISI							LIHAT DETAIL				
1	SUB ASSY PENGGULUNG							LIHAT DETAIL				
1	MEJA KERJA MESIN						MILD STEEL	LIHAT DETAIL				
1	RANGKA						MILD STEEL	LIHAT DETAIL				
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	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						
MESIN PEMBUAT PAGAR KAWAT HARMONIKA									SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
									1:20	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR		
									A4			



SKALA 1 : 30

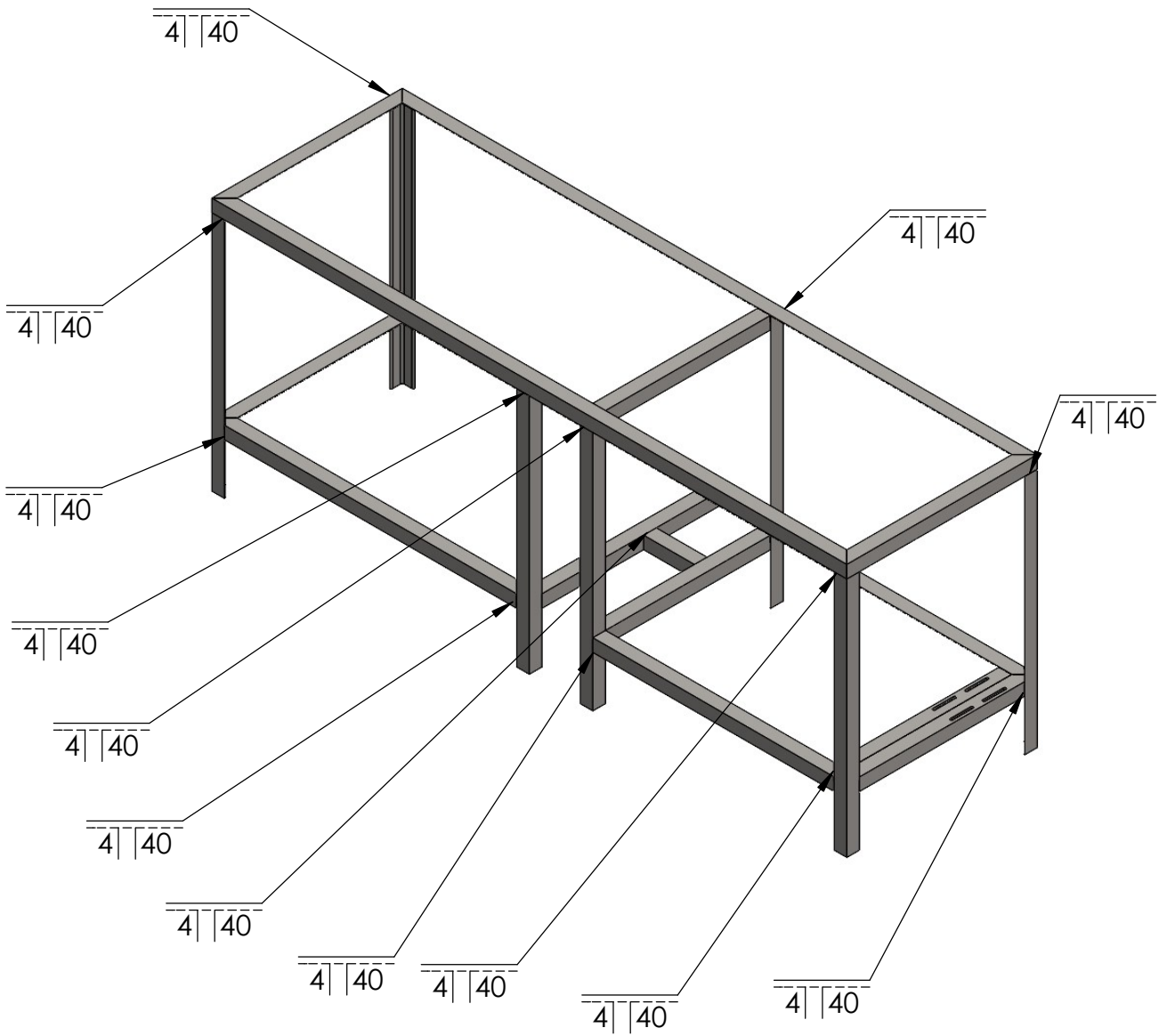


DETAIL A
SKALA 1 : 10

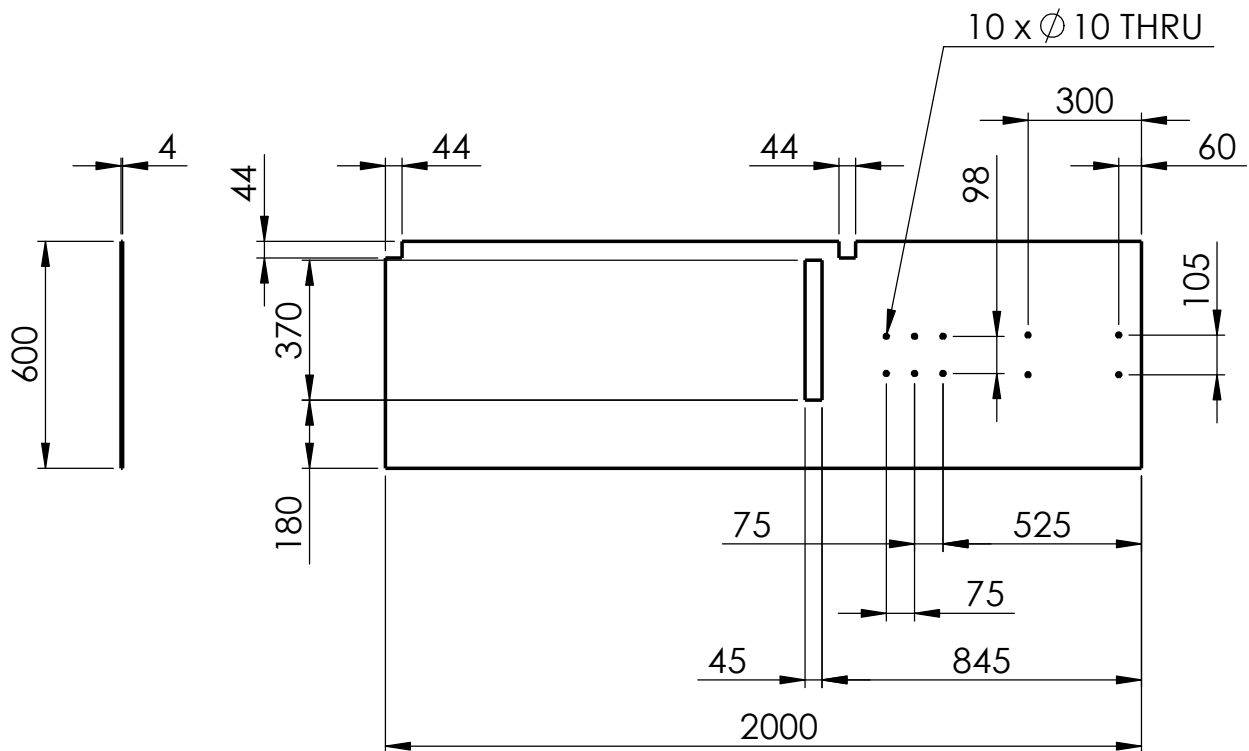
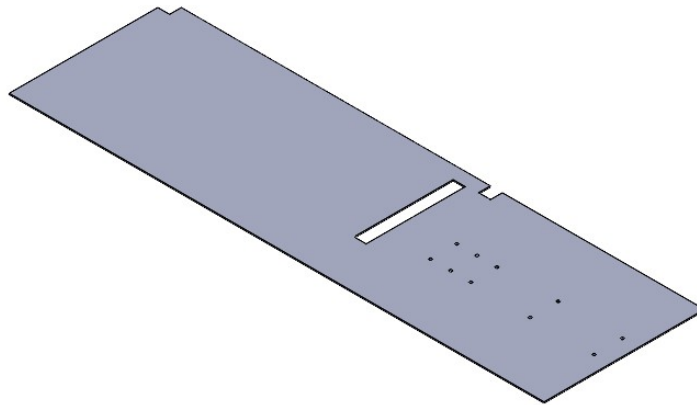


Note:
Rangka menggunakan besi siku 40 mm x 40 mm x 4 mm

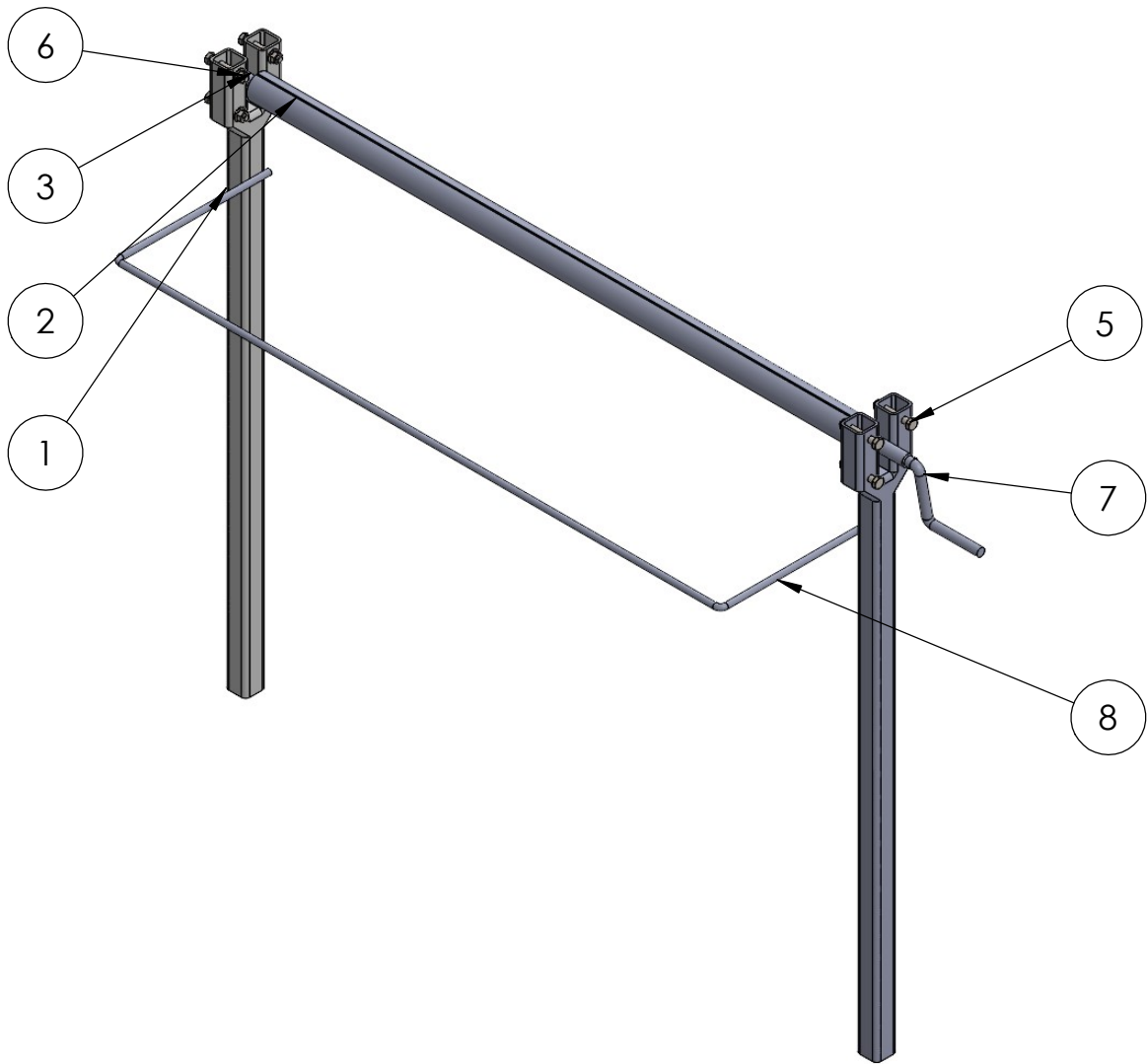
1	RANGKA						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
ASSY RANGKA MESIN								SKALA	DIGAMBAR	ADYTIA	
								1:20	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
								FORMAT	NO. GAMBAR		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								A4			



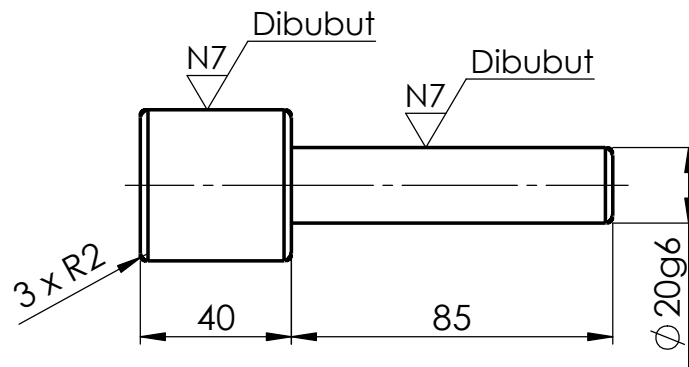
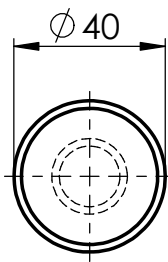
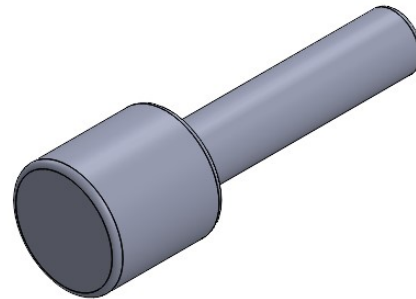
1	RANGKA						MILD STEEL	LIHAT DETAIL		A1	
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		ADYTIA	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
RANGKA MESIN									SKALA	DIGAMBAR	
									1:15	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
										FORMAT	NO. GAMBAR
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									A4		



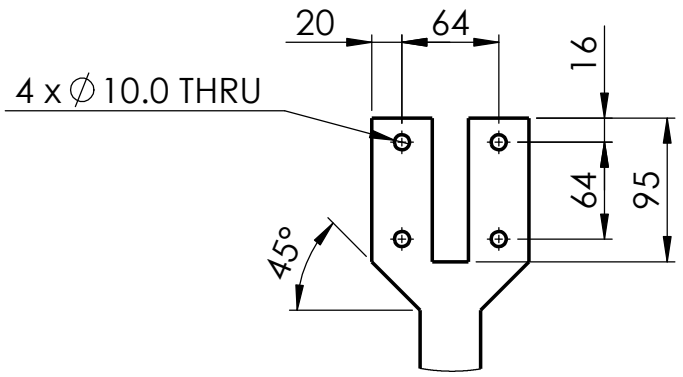
1	ALAS MEJA						MILD STEEL	LIHAT DETAIL		B1	
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
ALAS MEJA									SKALA	DIGAMBAR	ADYTIA
									1:20	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		



1	PENOPANG LEMBARAN KAWAT							LIHAT DETAIL			
1	HANDLE										
8	BAUT M10							M10 X 1,5			
8	MUR M10							M10 X 1,5			
1	UCP 205										
2	POROS PENGGULUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
1	PIPA PENGGULUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
2	TIANG PENGGULUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
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					
SUB ASSY PENGGULUNG KAWAT								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:10	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			

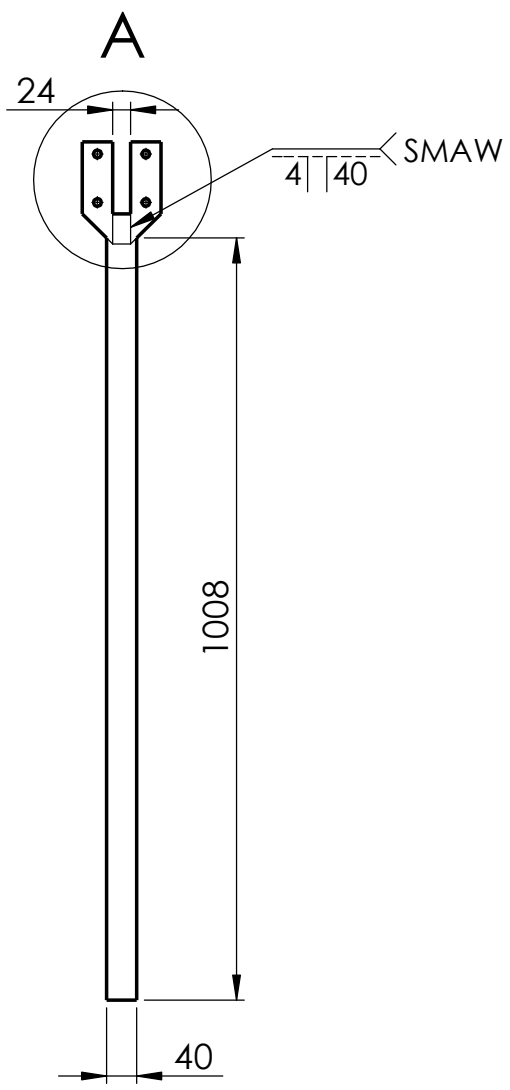
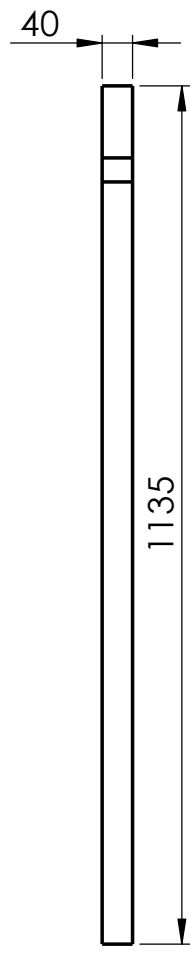


2	POROS PENGULUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
POROS PENGULUNG								SKALA	DIGAMBAR	ADYTIA	
								1:2	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			

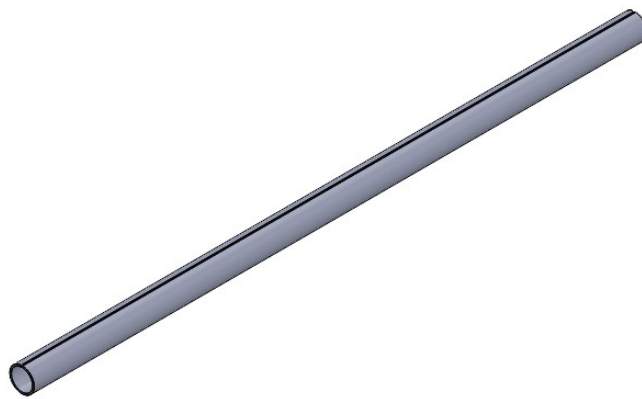


DETAIL A

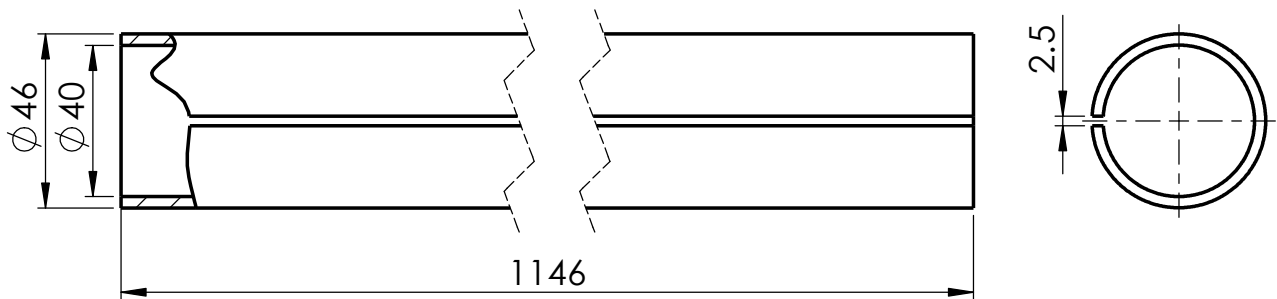
SKALA 1 : 5



2	TIANG PENGGULUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
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					
TIANG PENGGULUNG								SKALA	DIGAMBAR	ADYTIA	
								1:10	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
								FORMAT	NO. GAMBAR		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								A4			



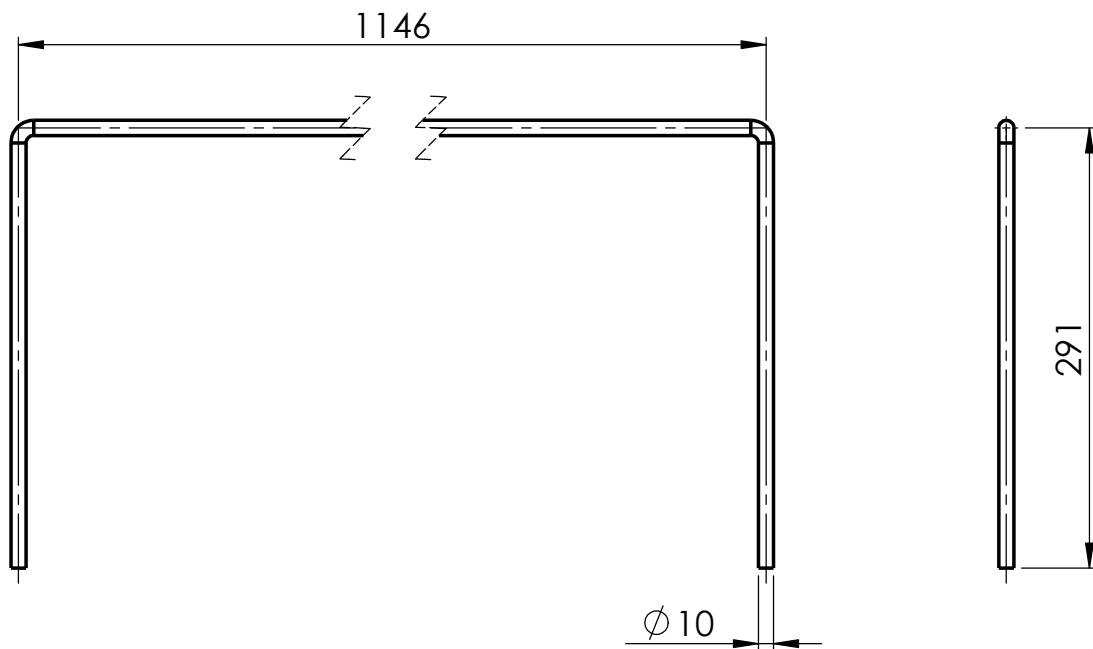
SKALA 1:10



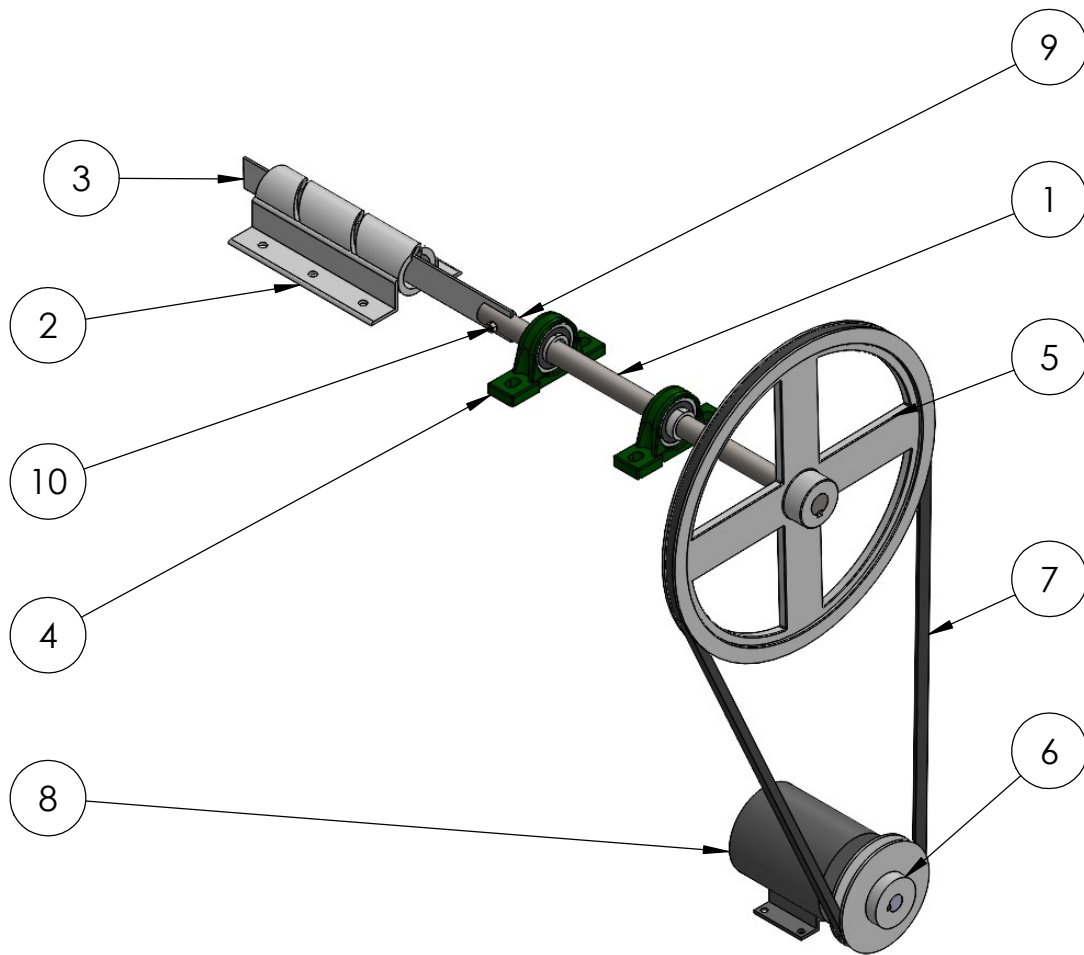
1	PIPA PENGULUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		 PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
<h1>PIPA PENGULUNG</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:2	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



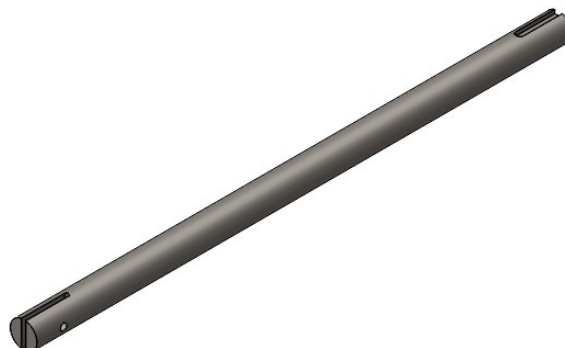
SKALA 1:10



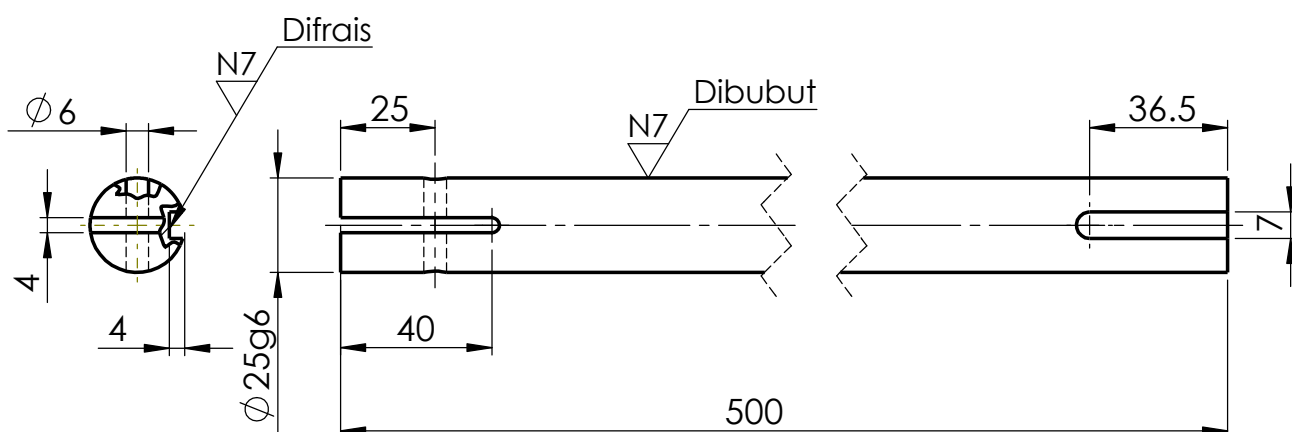
1	PENOPANG LEMBARAN KAWAT						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				ADYTIA	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
PENOPANG LEMBARAN KAWAT								SKALA	DIGAMBAR		
								1:5	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



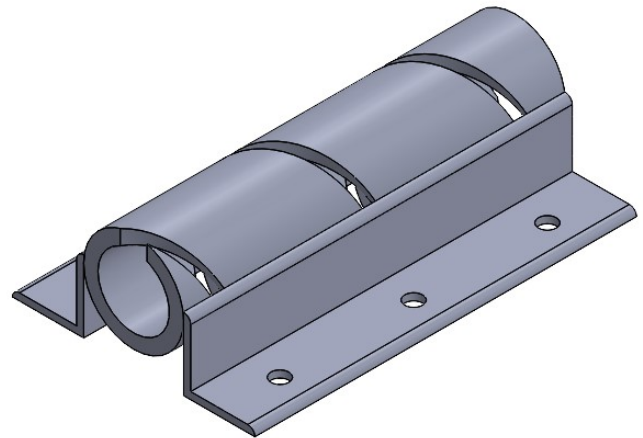
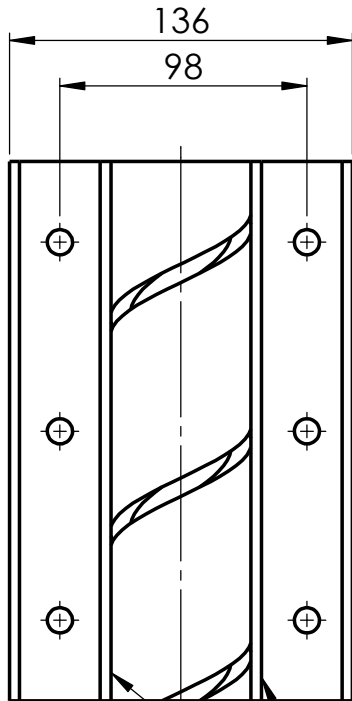
1	MUR M6		M6 x 1									
1	BAUT M6		M6 x 1 x 30									
1	MOTOR LISTRIK DC 500 W											
1	SABUK V		76 INCH									
1	PULLEY 4 INCH	ALUMUNIUM										
1	PULLEY 14 INCH	ALUMUNIUM										
2	UCP 205											
1	PLAT PENEKUK	MILD STEEL	LIHAT DETAIL									
1	ASSY MATRAS 60 CM	MILD STEEL	LIHAT DETAIL									
1	POROS TRANSMISI	S45C	LIHAT DETAIL									
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						
SUB ASSY TRANSMISI								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA	
								1:8	DIPERIKSA			
									DISAHKAN			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR			
								A4				



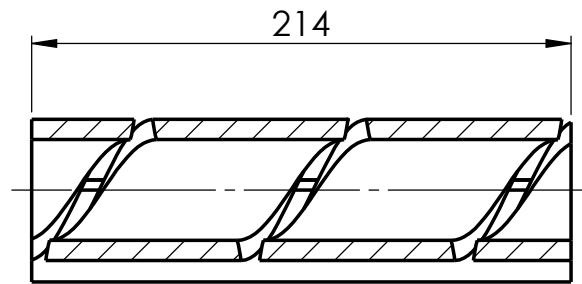
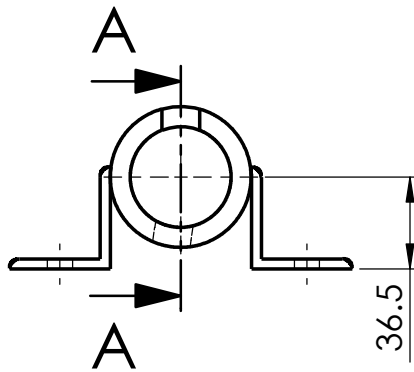
Skala 1:5



1	POROS TRANSMISI						S45C	LIHAT DETAIL			
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 TRASMISI								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:2	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			

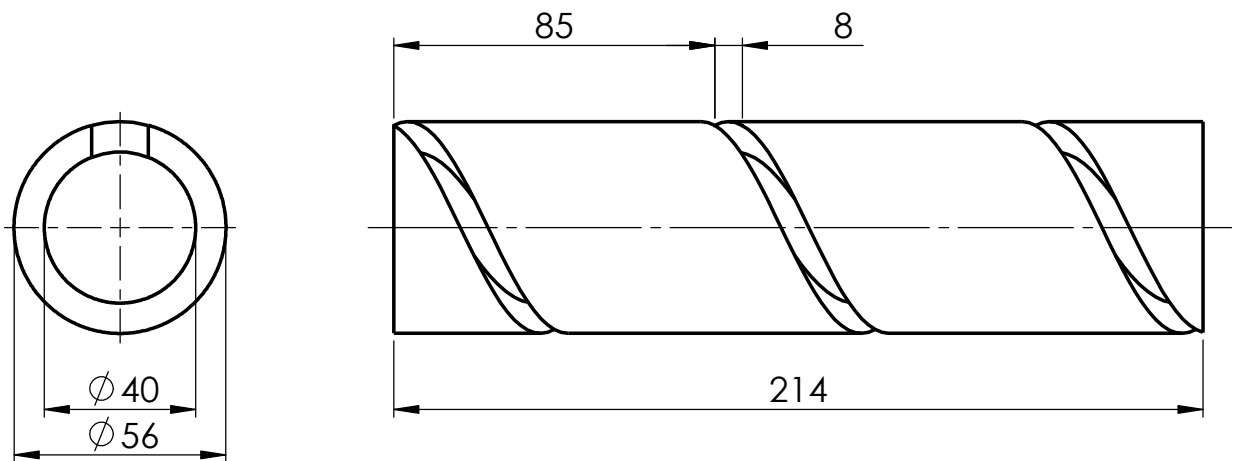
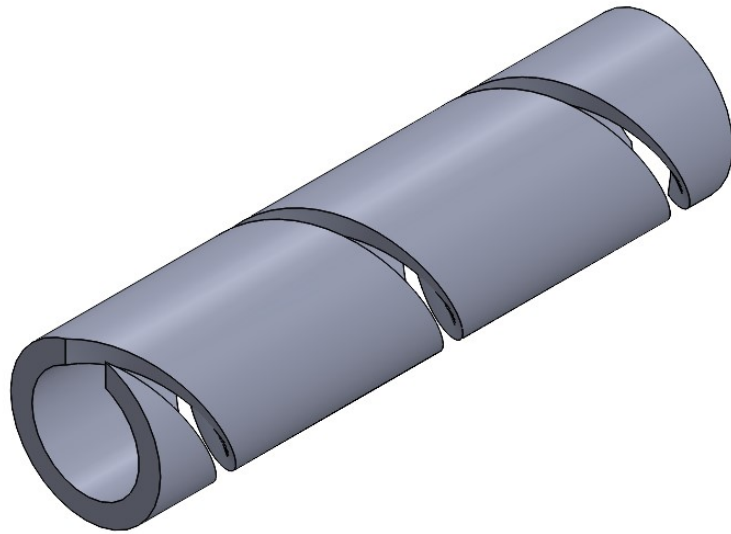


4 \ 214 SMAW
4 \ 214 SMAW

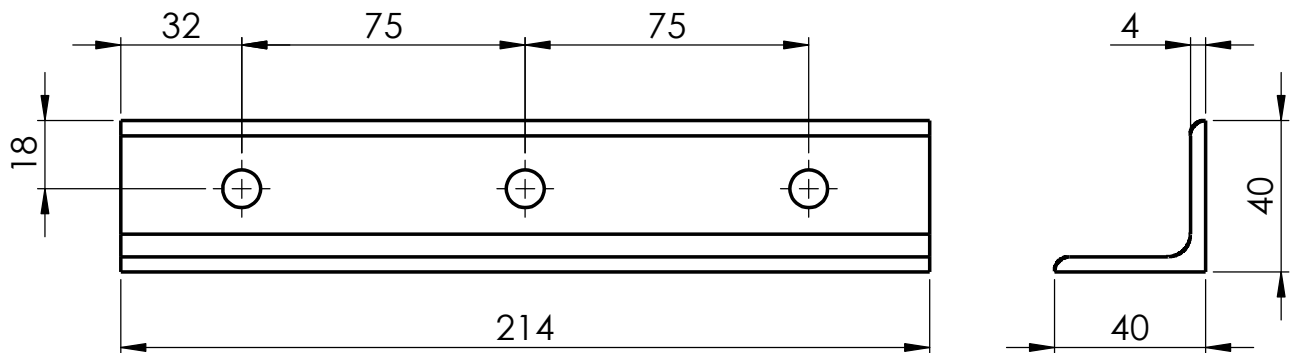
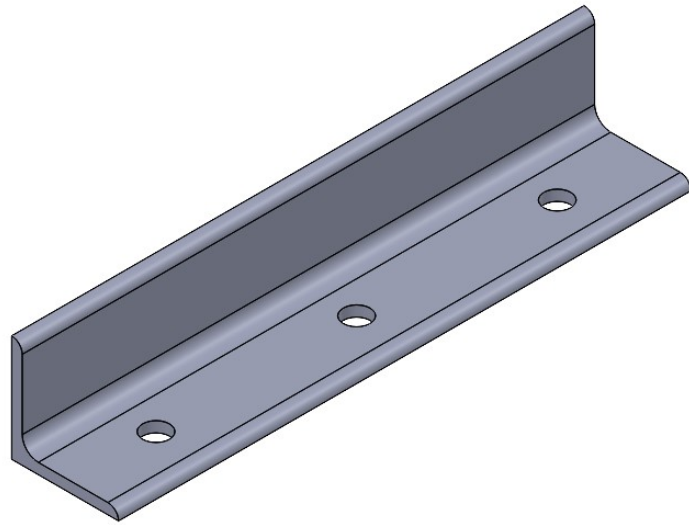


POTONGAN A-A

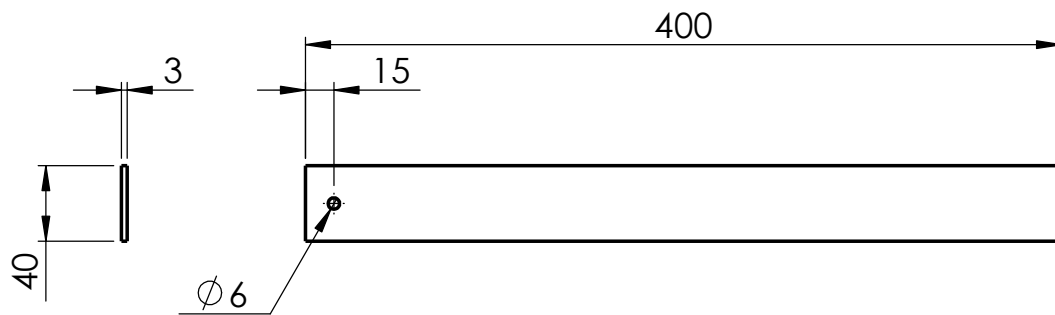
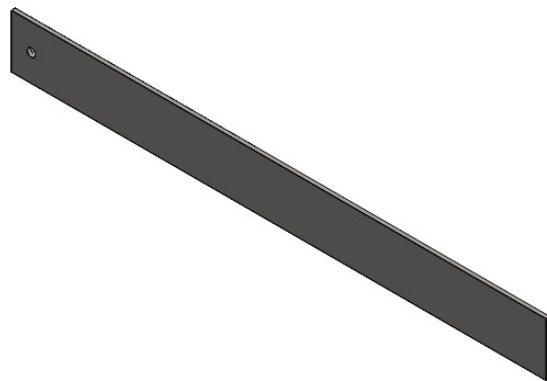
1	ASSY MATRAS 6 CM						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>ASSY MATRAS 6 CM</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:3	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
								FORMAT	NO. GAMBAR		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								A4			



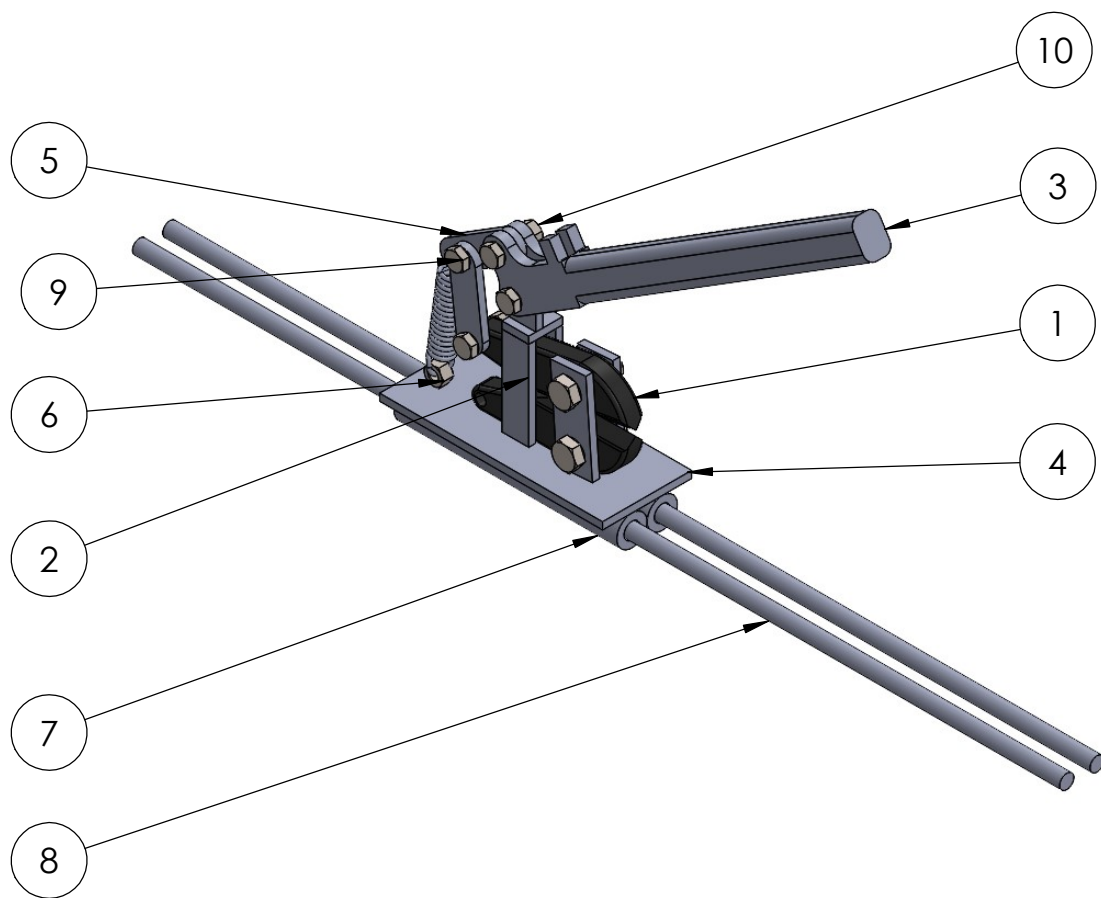
1	PIPA MATRAS						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>PIPA MATRAS</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:2	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



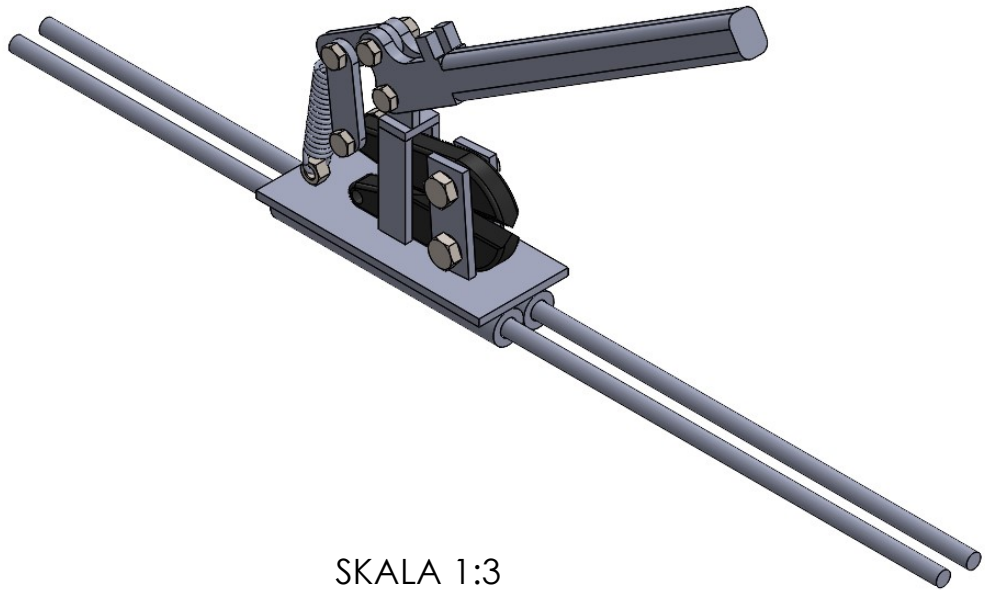
2	BRACKET MATRAS					MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		ADYTIA
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
BRACKET MATRAS								SKALA	DIGAMBAR	
								1:2	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
									FORMAT	NO. GAMBAR
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								A4		



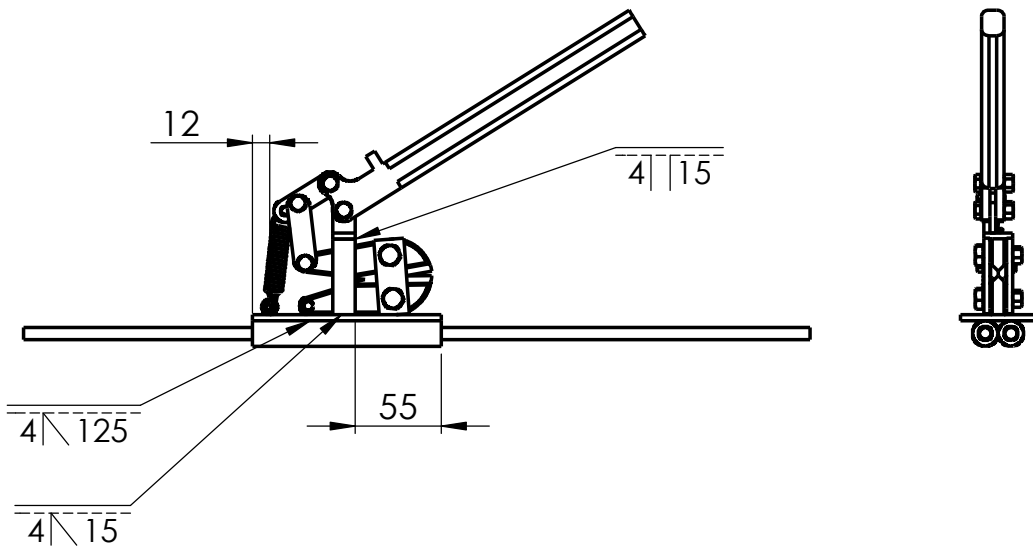
1	PLAT PENEKUK						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI ADYTIA	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>PLAT PENEKUK</h1>								SKALA	DIGAMBAR		
								<h2>1:4</h2>	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



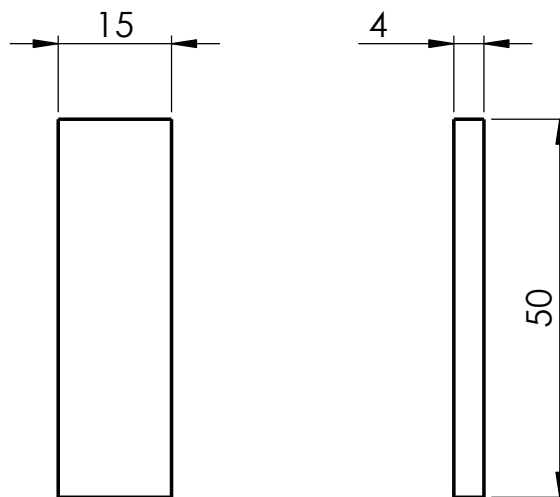
1	MUR M6		M6 x 1								
1	BAUT M6		M6 x 1 x 20								
1	POROS PENOPANG KOMPONEN	MILD STEEL	LIHAT DETAIL								
1	PIPA JALUR GERAK	MILD STEEL	LIHAT DETAIL								
1	PENGAIT PER	MILD STEEL									
1	LENGAN PENGHUBUNG	MILD STEEL	LIHAT DETAIL								
1	BASE	MILD STEEL	LIHAT DETAIL								
1	LENGAN PEMOTONG	MILD STEEL									
1	BRACKET BOLT CLIPPER	MILD STEEL	LIHAT DETAIL								
2	BOLT CLIPPER	MED. CARBON	12 INCH								
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>PEMOTONG KAWAT</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:3	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



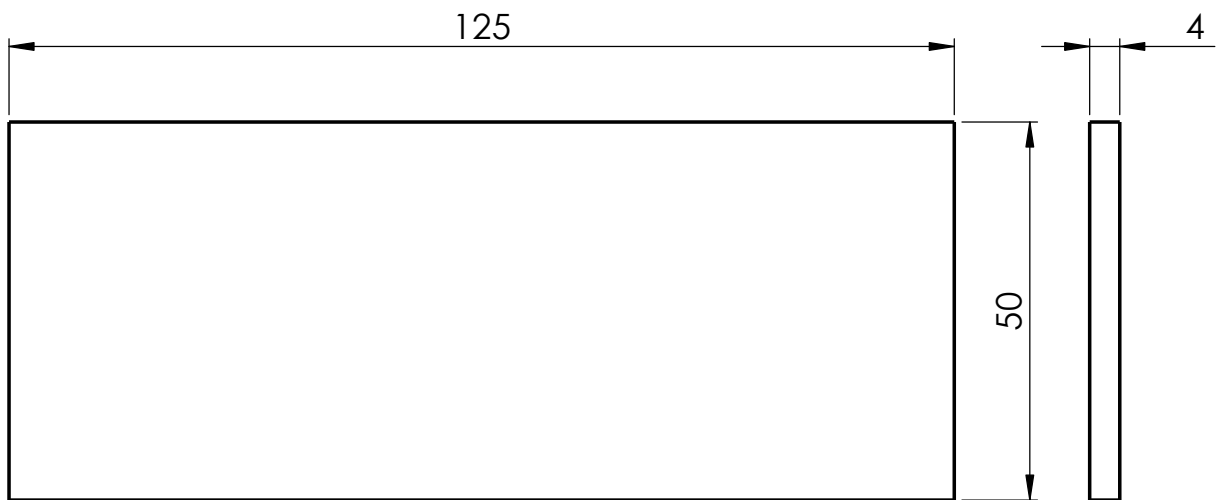
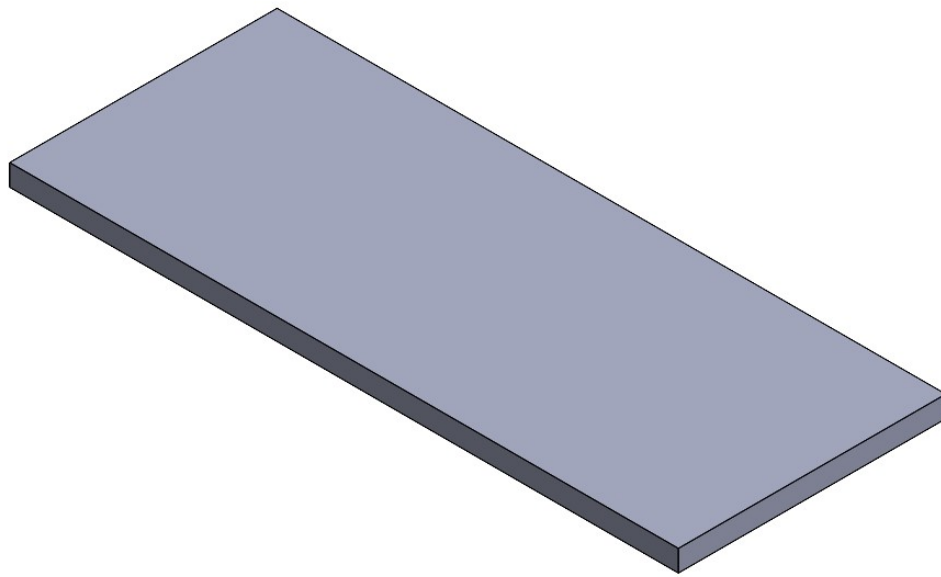
SKALA 1:3



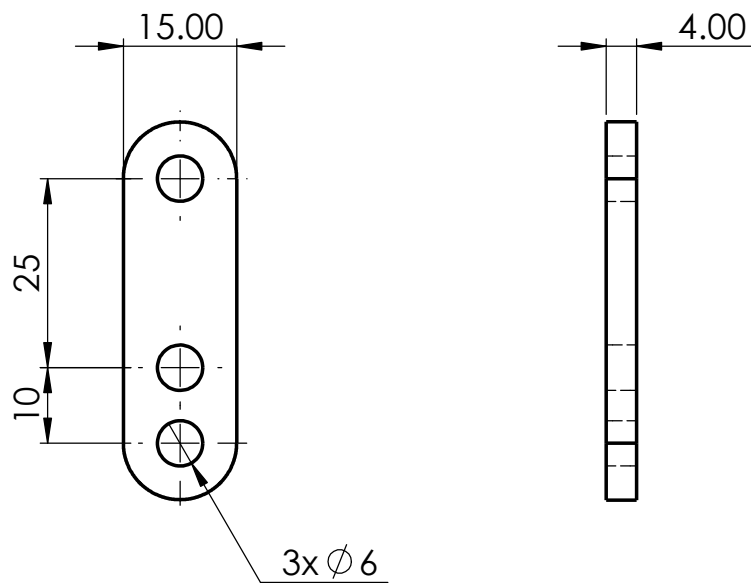
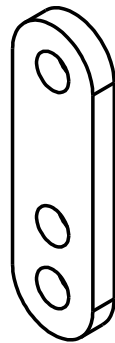
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
<h1>PEMOTONG KAWAT</h1>									SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
									1:5	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
									POLITEKNIK NEGERI CILACAP			
									A4			



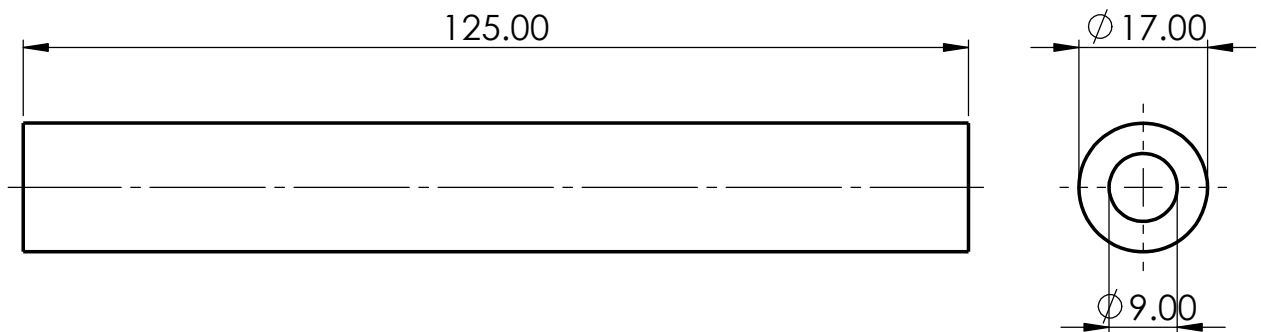
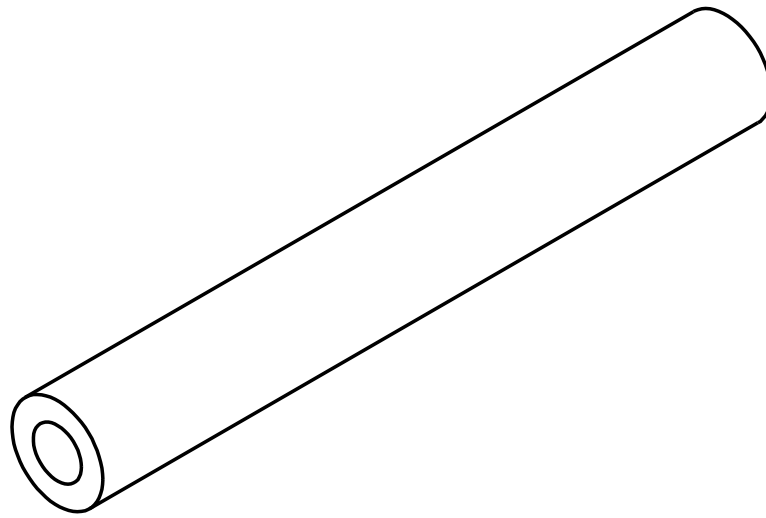
2	BRACKET BOLT CLIPPER						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>BRACKET BOLT CLIPPER</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:1	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



1	BASE						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
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					
BASE								SKALA 1:1	DIGAMBAR		ADYTIA
									DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



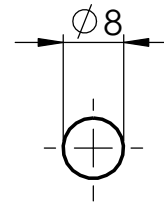
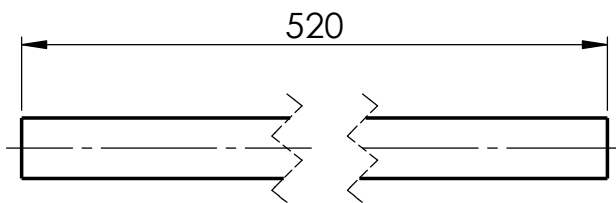
1	LENGAN PENGHUBUNG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>LENGAN PENGHUBUNG</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:2	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



2	PIPA JALUR GERAK						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
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 style="text-align: center;">PIPA JALUR GERAK</h1>								SKALA	DIGAMBAR	ADYTIA	
								1:1	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			



SKALA 1:3



2	POROS PENOPANG						MILD STEEL	LIHAT DETAIL			
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>POROS PENOPANG</h1>								SKALA	DIGAMBAR		ADYTIA
								1:1	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			

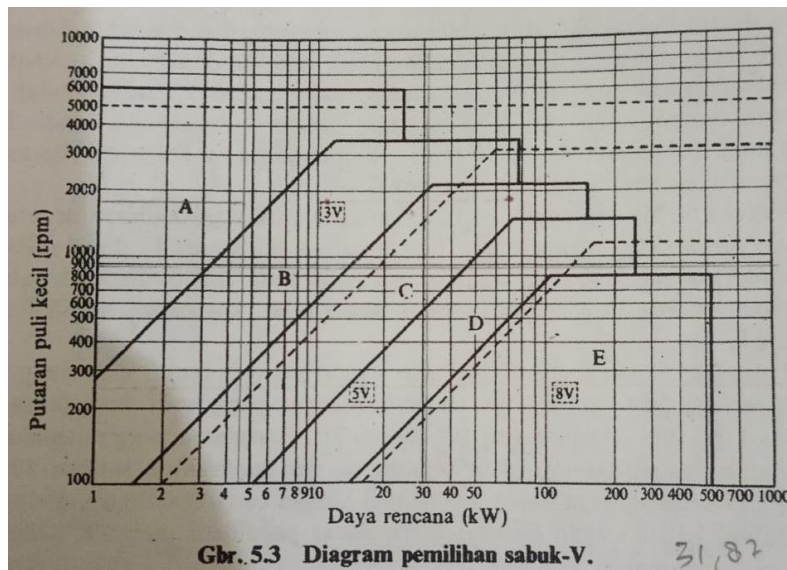
LAMPIRAN 2
FAKTOR KOREKSI DAYA, DIAGRAM PEMILIHAN SABUK V, PANJANG
SABUK-V STANDAR

Lampiran 2.A Faktor koreksi daya

Tabel 5.1 Faktor koreksi

Mesin yang digerakkan		Penggerak					
		Momen puntir puncak 200%			Momen puntir puncak >200%		
		Motor arus bolak-balik (momen normal, sangkar bering, sinkron), motor arus searah (lilitan shunt)			Motor arus bolak-balik (momen tinggi, fasa tunggal, lilitan seri), motor arus searah (lilitan kompon, lilitan seri), mesin torak, kopling tak tetap		
		Jumlah jam kerja tiap hari			Jumlah jam kerja tiap hari		
		3-5 jam	8-10 jam	16-24 jam	3-5 jam	8-10 jam	16-24 jam
Variasi beban sangat kecil	Pengaduk zat cair, kipas angin, blower (sampai 7,5 kW) pompa sentrifugal, konveyor tugas ringan	1,0	1,1	1,2	1,2	1,3	1,4
Variasi beban kecil	Konveyor sabuk (pasir, bata bara), pengaduk, kipas angin (lebih dari 7,5 kW), mesin torak, peluncur, mesin perkakas, mesin percontakan.	1,2	1,3	1,4	1,4	1,5	1,6
Variasi beban sedang	Konveyor (ember, sekrup), pompa torak, kompresor, gilingan palu, pengocok, roots-blower, mesin tekstil, mesin kayu	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8
Variasi beban besar	Penghancur, gilingan bola atau batang, pengangkat, mesin pabrik karet (rol, kalender)	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0

Lampiran 2.B Diagram pemilihan sabuk-v



Lampiran 2.C Panjang sabuk-v standar

Nomor nominal		Nomor nominal		Nomor nominal		Nomor nominal	
(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)
10	254	45	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
39	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

LAMPIRAN 3
KEKUATAN TARIK MATERIAL UNTUK POROS

Lampiran 3.A Kekuatan tarik material untuk poros

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 difinis dingin	S35C-D	—	53	ditarik dingin, digerinda, dibubut, atau gabungan antara hal-hal tersebut
	S45C-D	—	60	
	S55C-D	—	72	

LAMPIRAN 4
FAKTOR SUDUT KONTAK PULLY, FAKTOR PANJANG SABUK DAN RATING
DAYA SABUK

Lampiran 4.A Faktor K_1 sudut kontak puli

$\frac{D-d}{C}$	θ , 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

Lampiran 4.B Faktor koreksi panjang sabuk

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

Lampiran 4.C Rating daya sabuk

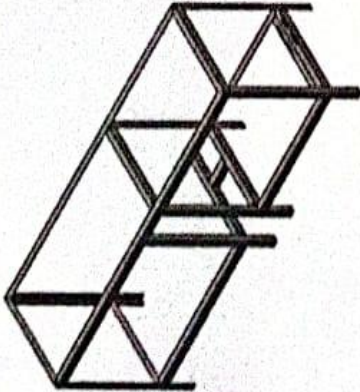
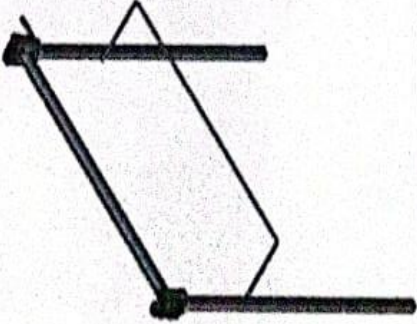
Horsepower Ratings of Standard V-Belts

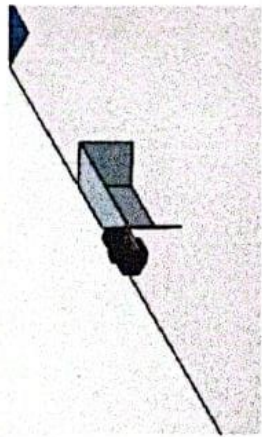
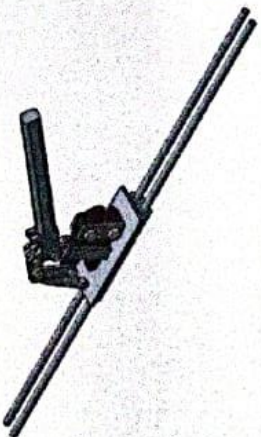


Belt Section	Sheave Pitch Diameter, in	Belt Speed, ft/min				
		1000	2000	3000	4000	5000
A	2.6	0.47	0.62	0.53	0.15	
	3.0	0.66	1.01	1.12	0.93	0.38
	3.4	0.81	1.31	1.57	1.53	1.12
	3.8	0.93	1.55	1.92	2.00	1.71
	4.2	1.03	1.74	2.20	2.38	2.19
	4.6	1.11	1.89	2.44	2.69	2.58
	5.0 and up	1.17	2.03	2.64	2.96	2.89
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

Shigley's

LAMPIRAN 5
LEMBAR VERIVIKASI DAN VALIDASI DESAIN

LEMBAR VERIFIKASI DESAIN

Nama Desain: MESIN PEMBUAT PAGAR KAWAT HARMONIKA		Tanggal : 10 September 2024			
No	Permasalahan	Desain	Ditemukan oleh	Analisis masalah	Keputusan
1	Biaya pembuatan rangka tidak terlalu mahal		Perancang	Desain rangka yang dibuat memanjang dengan panjang 2 m karena demi memenuhi produksi kawat harmonika dengan panjang 1 m.	OK
2	Hasil dari kawat harmonika terjuntai kebawah		UMKM	Diperlukan sistem penggulung langsung setelah proses produksi kawat harmonika sehingga pagar kawat hasil produksi langsung dapat tergulung	OK

LEMBAR VERIFIKASI DESAIN				
Nama Desain: MESIN PEMBUAT PAGAR KAWAT HARMONIKA		Tanggal : 10 September 2024		
No	Permasalahan	Desain	Ditemukan oleh	Keputusan
3	Kawat yang dihasilkan tidak memiliki keseragaman ukuran		Perancang	OK
4	Pemotongan kawat harmonika tidak seragam		UMKM	OK
<p>Analisis masalah</p> <p>Penggunaan limit switch digunakan untuk menghentikan motor untuk produksi sehingga dapat menghasilkan kawat harmonika dengan ukuran yang sama.</p> <p>Pembuatan mekanisme pemotong kawat sehingga kawat harmonika yang dihasilkan terpotong dengan ukuran yang seragam.</p>			<p>Dibuat oleh</p>  Adyana	<p>Bisetujui</p> 

MESIN PEMBUAT PAGAR KAWAT HARMONIKA		Tanggal: 10 September 2024	KETERANGAN	
		Nama Konsumen: Purwanne	TIDAK	
NO	PERTANYAAN	YA		
1	Apakah rangka pada mesin pembuat pagar kawat harmonika dapat memenuhi produksi kawat harmonika dan dapat menahan beban kerja yang ada?	✓		
2	Apakah realisasi penggulung kawat dapat dilakukan untuk menggulung pagar kawat harmonika sesuai dengan yang direncanakan?	✓		
3	Apakah realisasi limit switch yang digunakan agar kawat yang dihasilkan memiliki kesamaan ukuran panjang dapat bekerja dengan baik?		✓	Realisasi limit switch tidak dapat diterapkan dengan baik karena arisan kawat harmonika tidak teranyam dengan baik sehingga kawat tidak dapat menahan limit switch.
4	Apakah pemotong kawat yang pada mesin pembuat pagar kawat harmonika dapat bekerja untuk memotong kawat?	✓		
		Ttd Konsumen Purwanne		