

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				

RANGKA DAN SISTEM GERAK SUMBU X

NO. ASSY: -

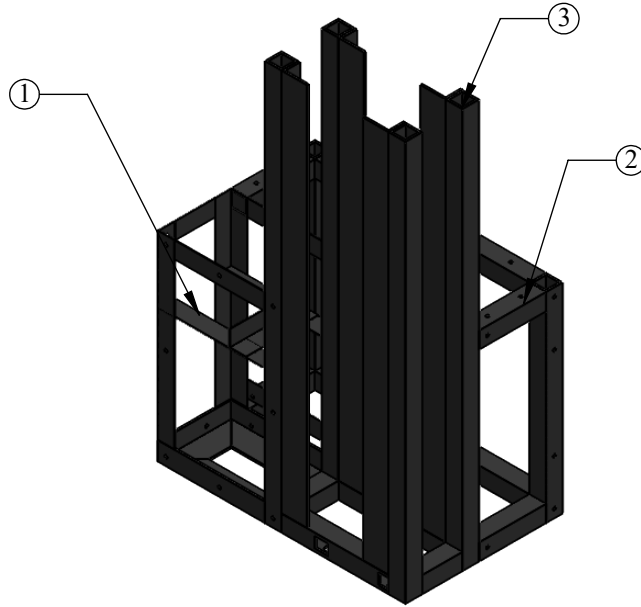
SKALA 1:24	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
01



1	RANGKA LINTASAN SUMBU Y	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	3	Dibuat			
1	RANGKA PENYANGGA	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat			
1	RANGKA PENGGERAK	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	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			

RANGKA

NO. ASSY: -

SKALA 1:8	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
02

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

4 3 2 1

F

F

E

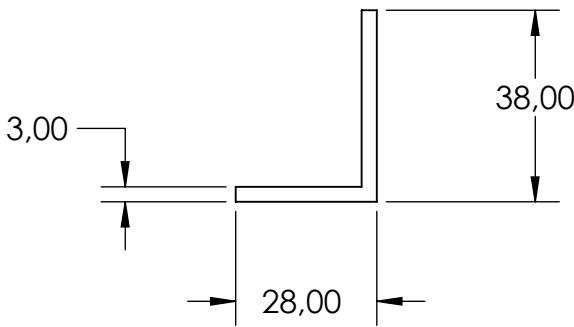
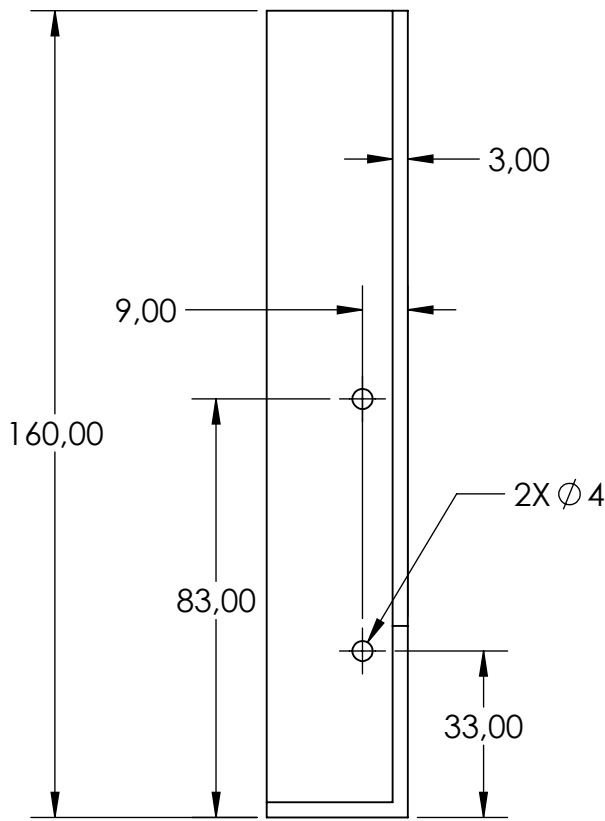
E

D

D

C

C



1	PENAHAN MOTOR DC BAWAH					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	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				

PENAHAN MOTOR DC BAWAH

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

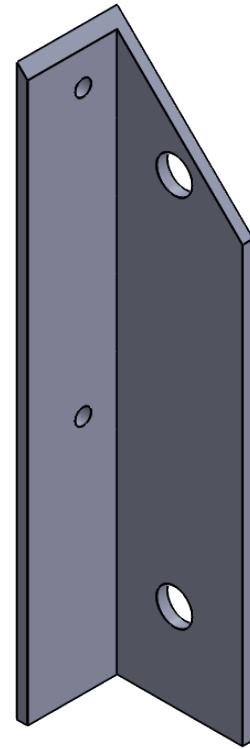
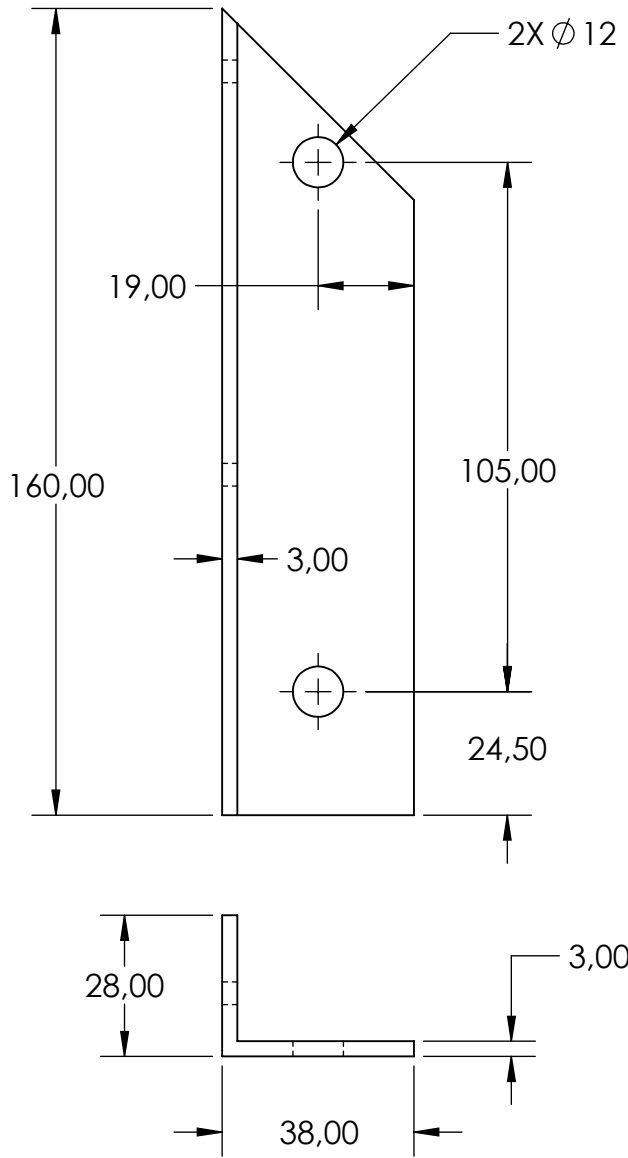
FORMAT	NO GAMBAR :
A4	01 - 01 - 02

4 3 2 1

A

A

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



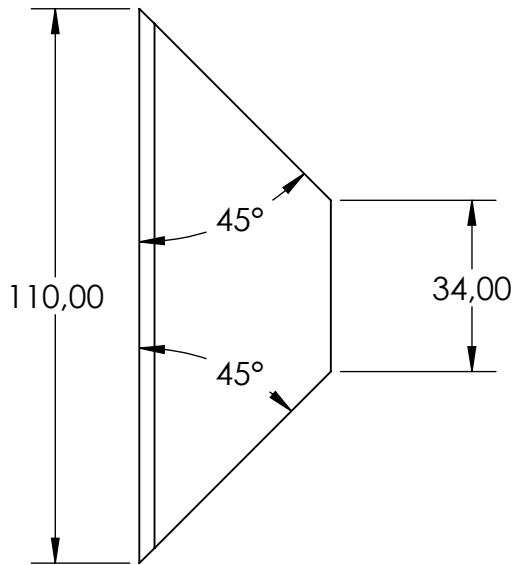
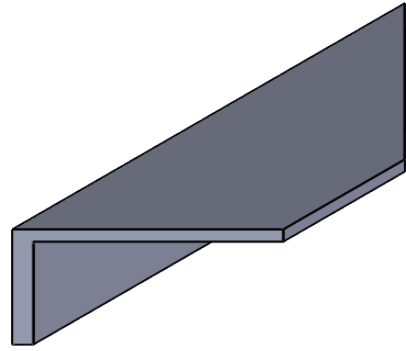
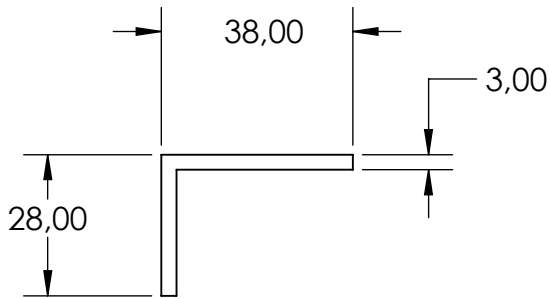
1	RANGKA BAWAH KANAN	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat			
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN			
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000			
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2			
<h1>RANGKA BAWAH KANAN</h1> <p>NO. ASSY: -</p>					SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A		
					1:2	DIPERIKSA	IPUNG. K		
						DISAHKAN			
						SATUAN	mm		
					FORMAT	NO GAMBAR :			
A4	02 - 01 - 02								



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

A4

NO GAMBAR :
02 - 01 - 02



1	RANGKA BAWAH TENGAH					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	3	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				

RANGKA BAWAH TENGAH

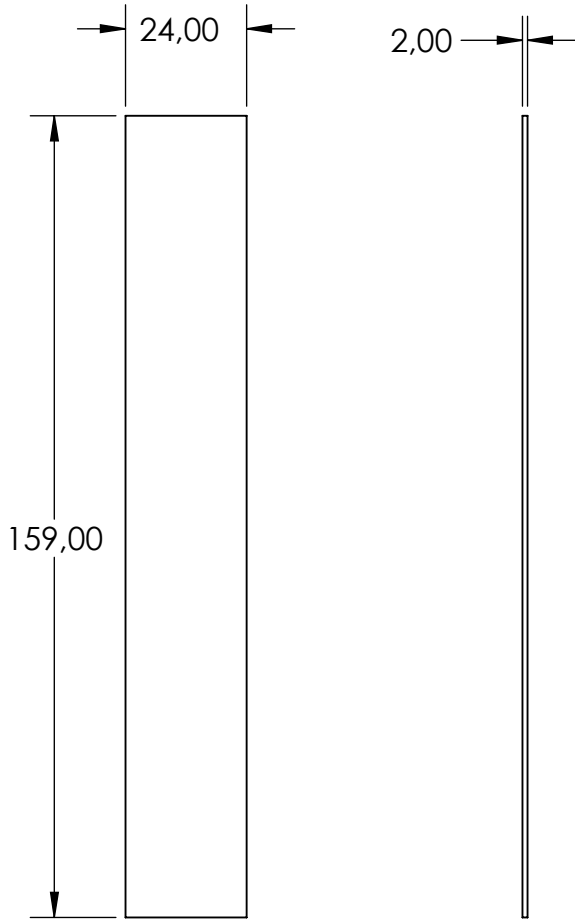
NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT **A4**
NO GAMBAR : **03 - 01 - 02**



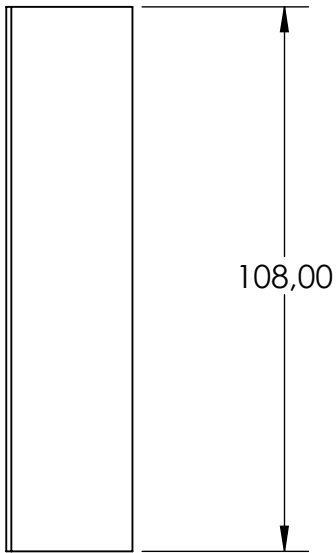
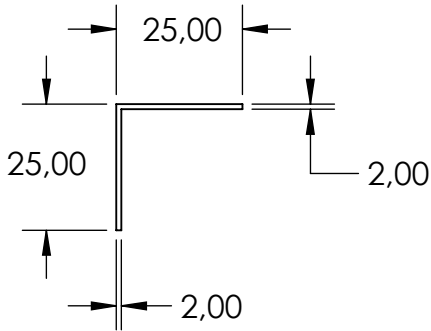
2	DUDUKAN TABUNG CAT					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	4	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
<h1>DUDUKAN TABUNG CAT</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
								2:3	DIPERIKSA	IPUNG. K
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
								FORMAT	NO GAMBAR :	
A4	04 - 01 - 02									



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

A4

NO GAMBAR :
04 - 01 - 02



1	PENAHAN TABUNG CAT					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	5	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				

PENAHAN TABUNG CAT

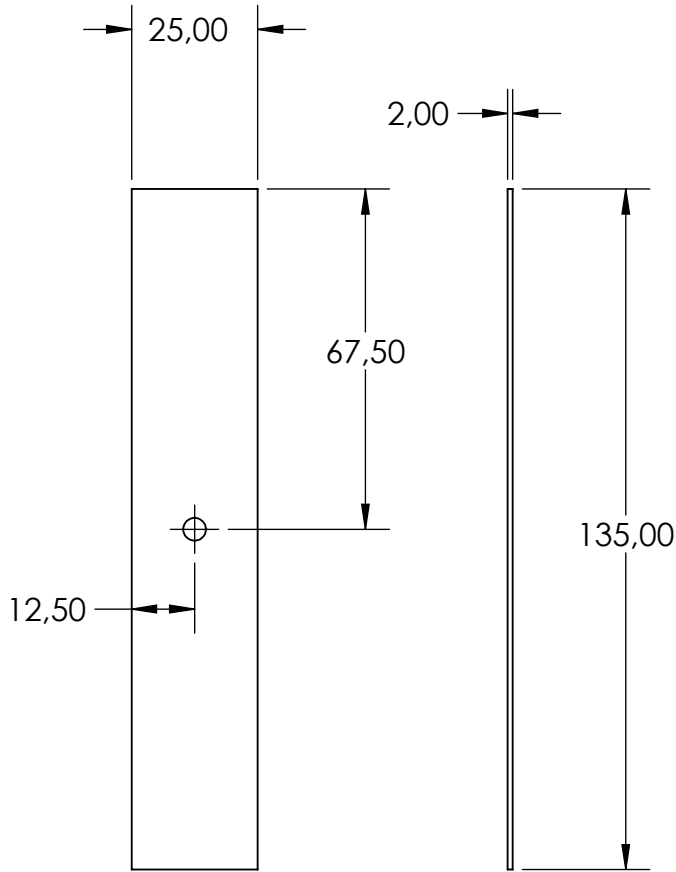
NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT	NO GAMBAR :
A4	05 - 01 - 02



1	RANGA ATAS KANAN					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	6	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				

RANGKA ATAS KANAN

NO. ASSY: -

SKALA 2:3	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

**FORMAT
A4**

NO GAMBAR :
06 - 01 - 02

4 3 2 1

F F

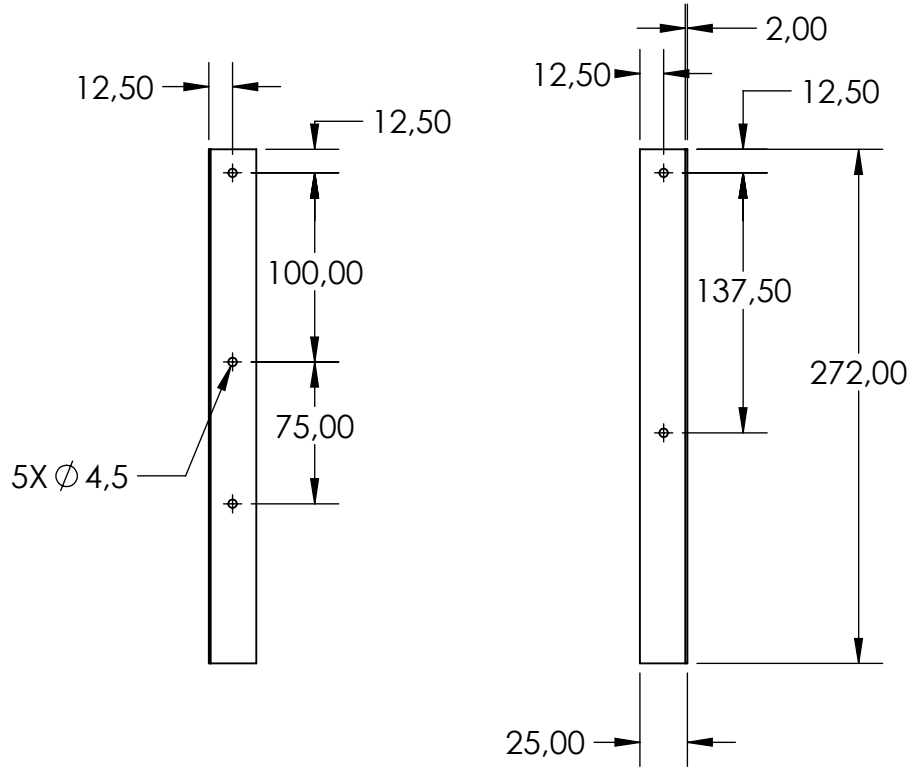
E E

D D

C C

B B

A A



1	RANGKA TEGAK KANAN					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	7	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				

RANGKA TEGAK KANAN

NO. ASSY: -

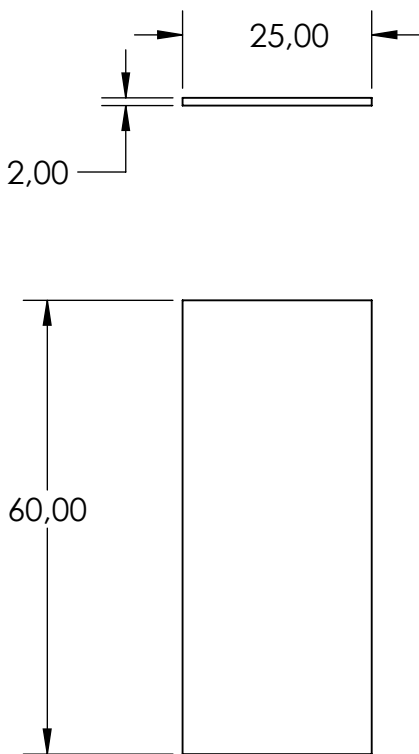
SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



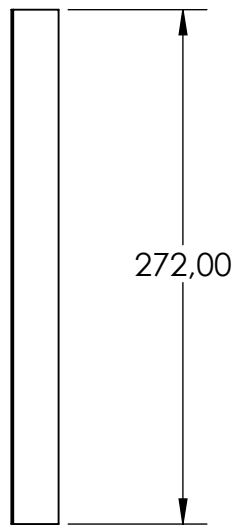
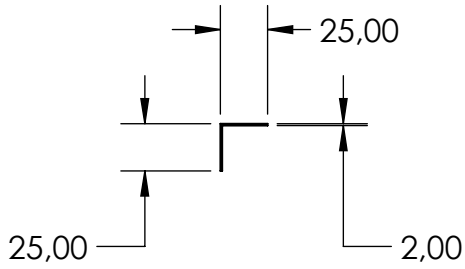
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : 07 - 01 - 02
--------------	-----------------------------

4 3 2 1



1	RANGKA ATAS TENGAH						MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	8	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					
<h1>RANGKA ATAS TENGAH</h1> <p>NO. ASSY: -</p>									SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
									1:1	DIPERIKSA	IPUNG. K
										DISAHKAN	
										SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO GAMBAR :	
									A4	08 - 01 - 02	



1	RANGKA TEGAK KIRI					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	9	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				

RANGKA TEGAK KIRI

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

FORMAT **A4** NO GAMBAR : 09 - 01 - 02

4

3

2

1

F

F

E

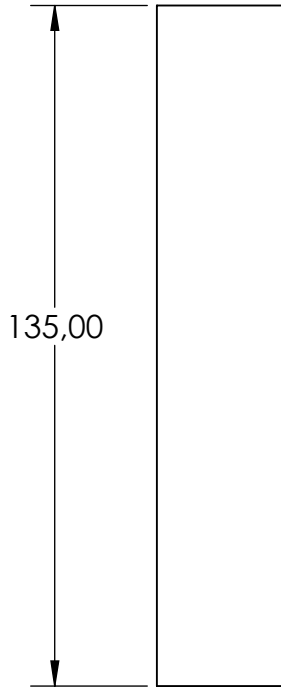
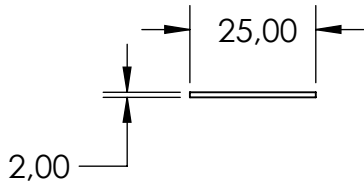
E

D

D

C

C



1	RANGKA ATAS KIRI					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	10	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				

RANGKA ATAS KIRI

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
10 - 01 - 02

4

3

2

1

A

A

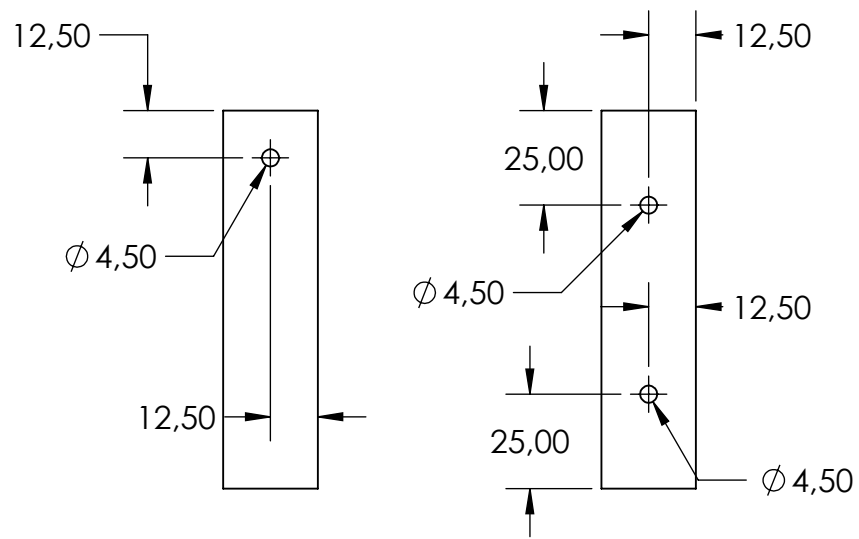
4 3 2 1

F F

E E

D D

C C



1	PENYANGGA KIRI ATAS					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

PENYANGGA KIRI ATAS

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



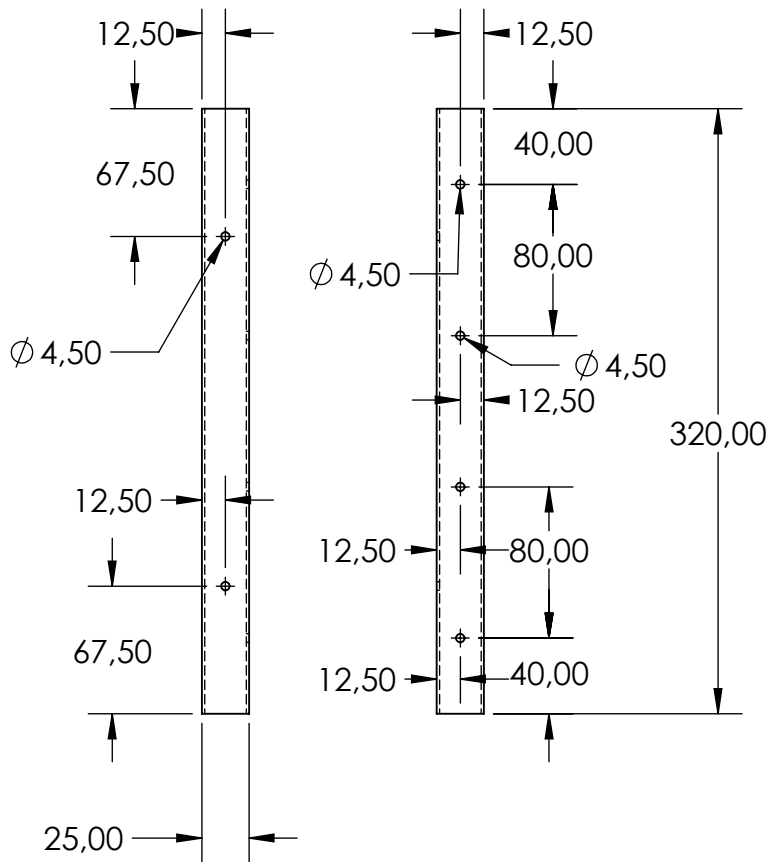
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : 01 - 02 - 02
---------------------	------------------------------------

4 3 2 1

A A

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



1	PENYANGGA ATAS		MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT NO.ORDER PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	

PENYANGGA ATAS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:4	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : 02 - 02 - 02	

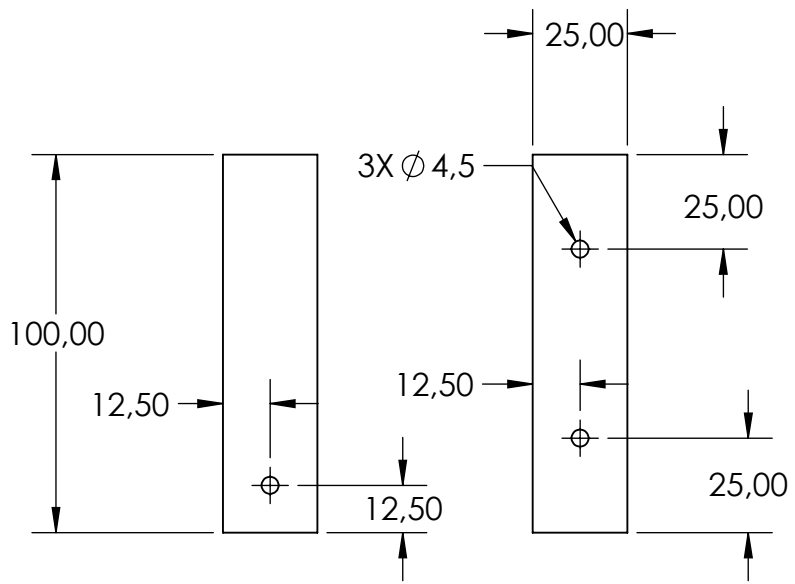
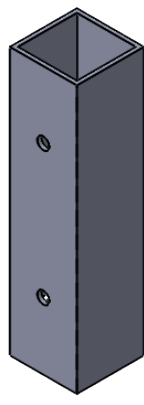
4 3 2 1

F F

E E

D D

C C



1	PENYANGGA KANAN ATAS					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	3	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

PENYANGGA KANAN ATAS

NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

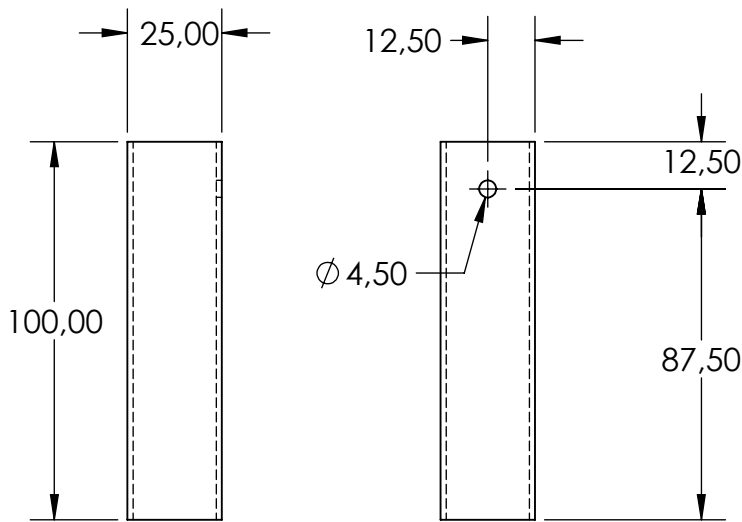


**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT	NO GAMBAR :
A4	03 - 02 - 02

A A

4 3 2 1



1	PENYANGGA KANAN BAWAH						MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	4	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					

PENYANGGA KANAN BAWAH

NO. ASSY: -

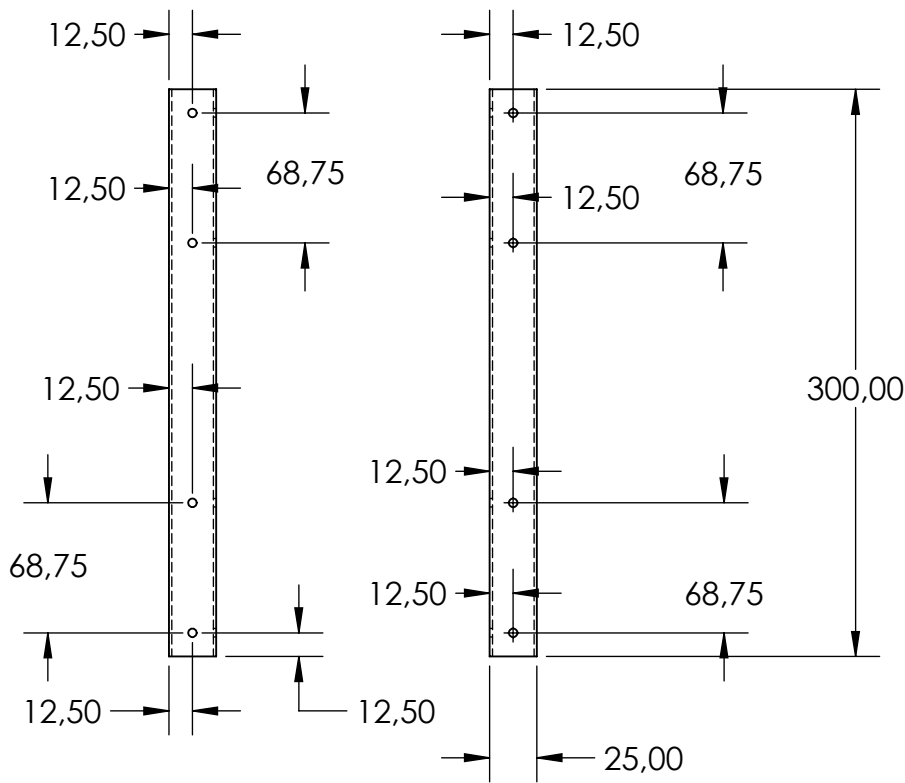
SKALA 1:1	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT **A4**
NO GAMBAR : **04 - 02 - 02**

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



2	PENYANGGA TEGAK		MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	5	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT NO.ORDER PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	

PENYANGGA TEGAK

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : 05 - 02 - 02	

4

3

2

1

F

F

E

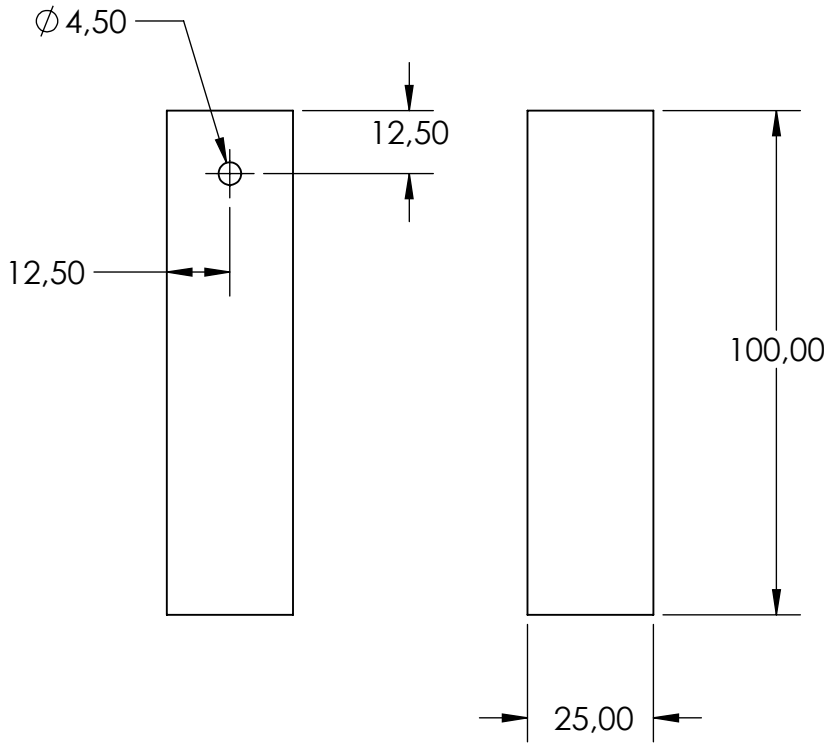
E

D

D

C

C



1	PENYANGGA KIRI BAWAH					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	6	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				
<h1>PENYANGGA KIRI BAWAH</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
								1:1	DIPERIKSA	IPUNG. K
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO GAMBAR :	
								A4	06 - 02 - 02	

B

B

A

A

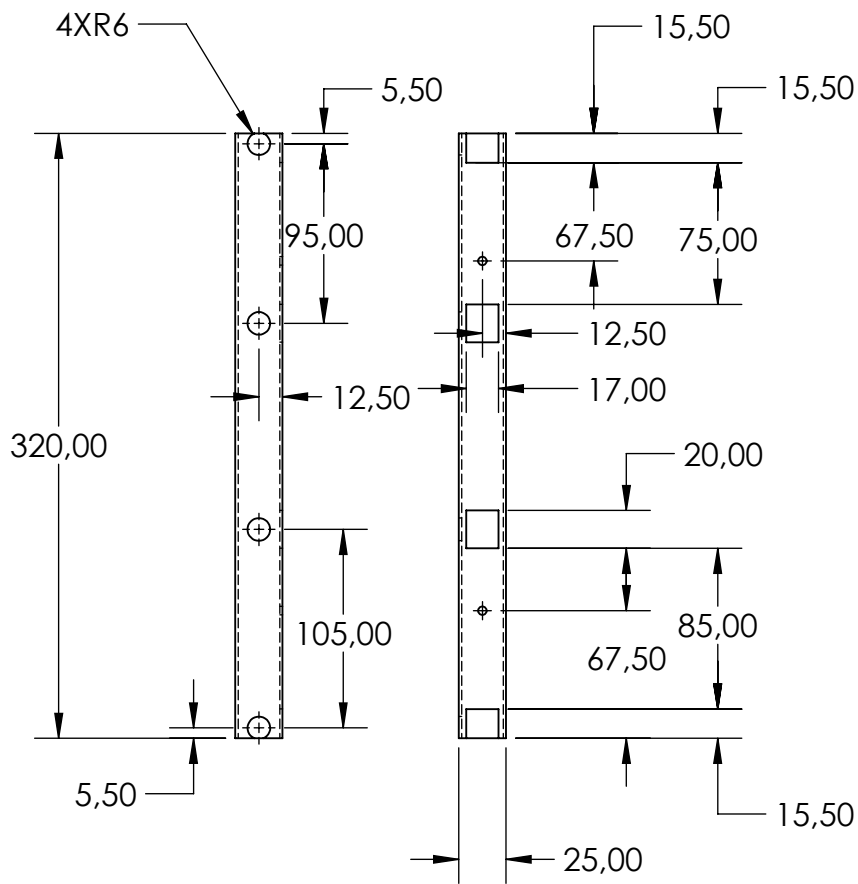
4

3

2

1

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



1	PENYANGGABAWAH					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	7	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

PENYANGGA BAWAH

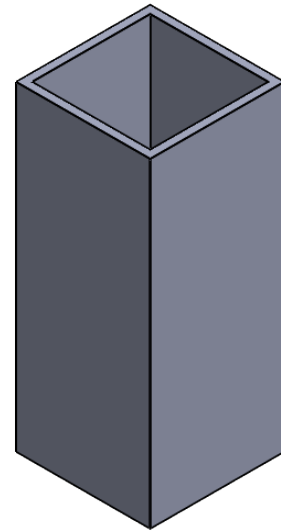
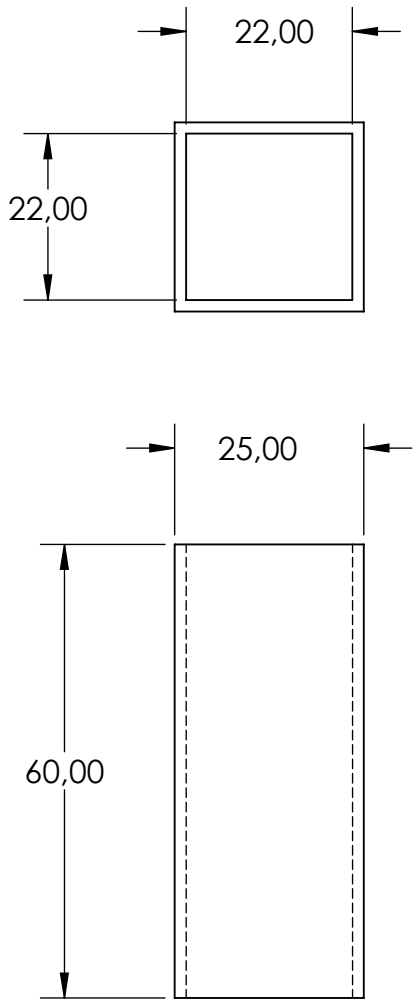
NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:4	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

FORMAT A4	NO GAMBAR : 07 - 02 - 02
---------------------	-----------------------------



2	BASE TENGAH					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

BASE TENGAH

NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
01 - 03 - 02

4 3 2 1

F F

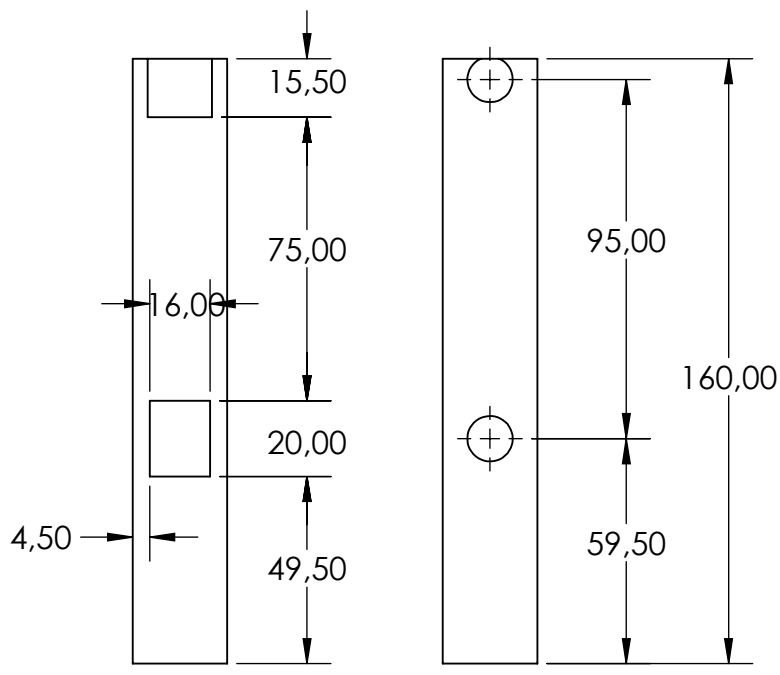
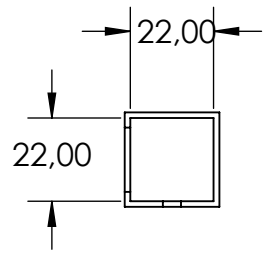
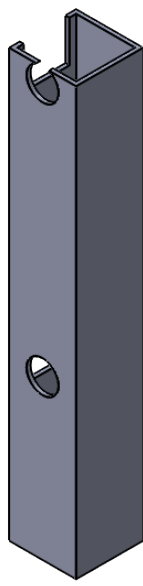
E E

D D

C C

B B

A A



1	BASE DEPAN					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	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				

BASE DEPAN

NO. ASSY: -

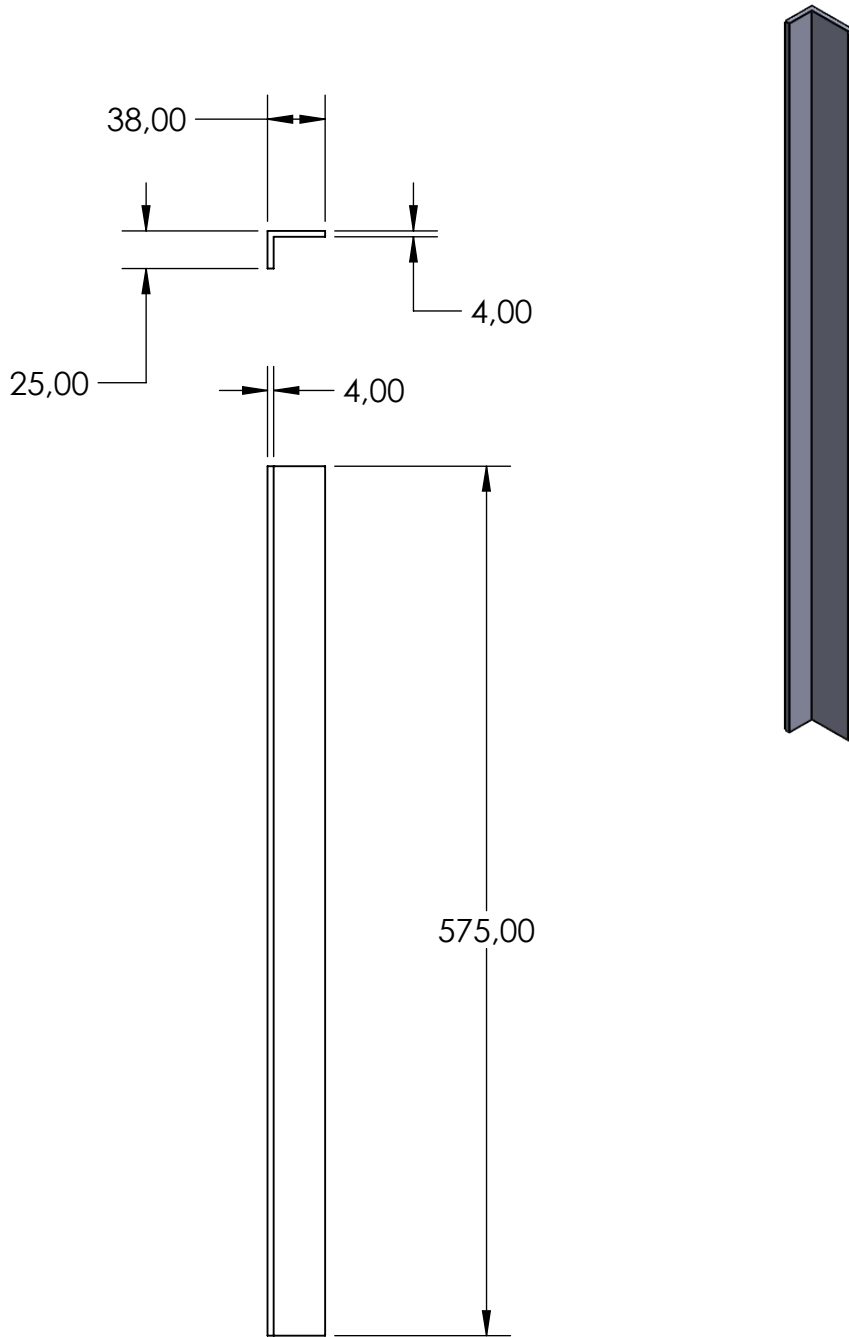
SKALA 1:4	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4 NO GAMBAR : 02 - 03 - 02

4 3 2 1

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



1	LINTASAN						MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	3	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					

LINTASAN

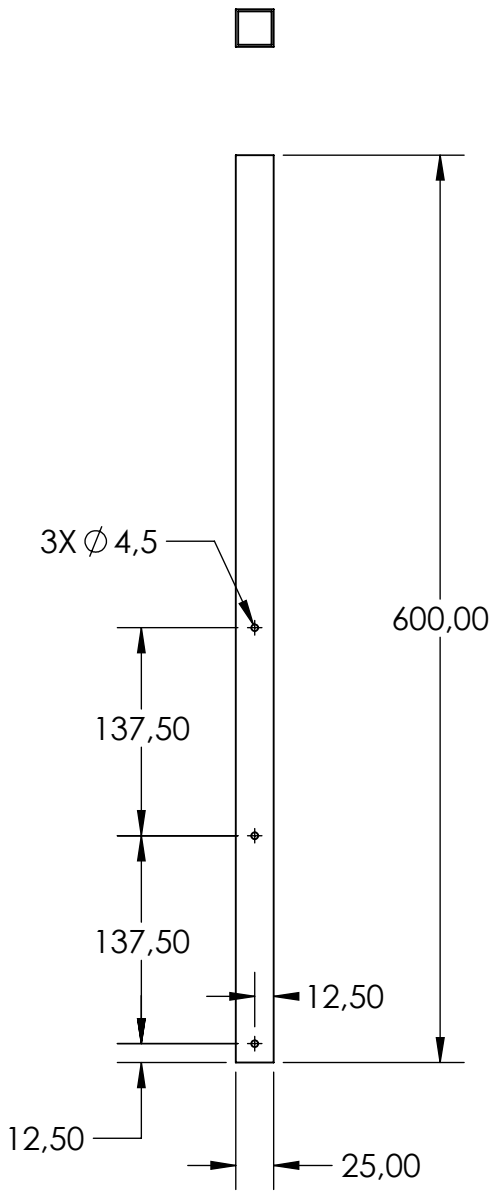
NO. ASSY: -

SKALA 1:5	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT **A4**
NO GAMBAR : **03 - 03 - 02**



1	PENAHAN LINTASAN (LUBANG)					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	4	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				

PENAHAN LINTASAN (LUBANG)

NO. ASSY: -



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

SKALA 1:5	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : 04 - 03 - 02	

4

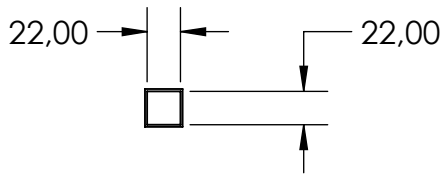
3

2

1

F

F



E

E

600,00

D

D

C

C

25,00

1	PENAHAN LINTASAN					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	5	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				

<h1>PENAHAN LINTASAN</h1> <p>NO. ASSY: -</p>	SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
	1:5	DIPERIKSA	IPUNG. K
		DISAHKAN	
		SATUAN	mm

<p>JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP</p>	FORMAT	NO GAMBAR :
	A4	05 - 03 - 02

A

A

4

3

2

1

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

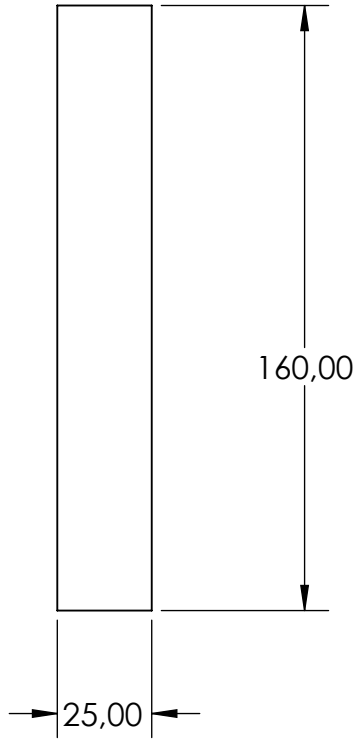
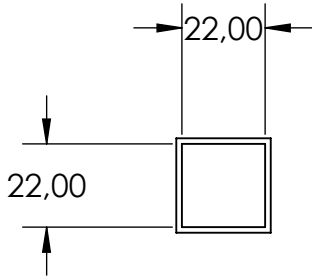
C

B

B

A

A



1	BASEDALAM					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	6	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				

BASEDALAM

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT
A4

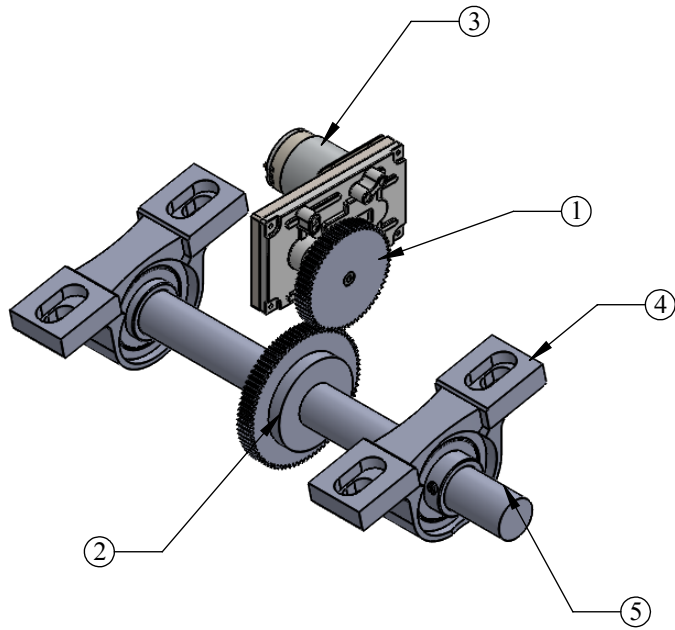
NO GAMBAR :
06 - 03 - 02

4

3

2

1



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

1	POROS	S45C	LIHAT DETAIL	-	5	Dibuat	
2	BEARING	-	UCP-205	-	4	Dibeli	
1	MOTOR DC	-	RS-555	-	3	Dibeli	
1	RODA GIGI 2	-	-	-	2	Dibeli	
1	RODA GIGI 1	-	-	-	1	Dibeli	
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	NO.ORDER
							PROYEKSI

SISTEM GERAK SUMBU X

NO. ASSY: -

SKALA 1:8	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : 03
---------------------	--------------------------

4 3 2 1

F F

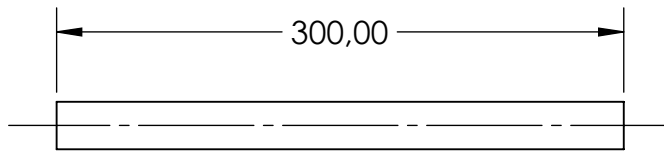
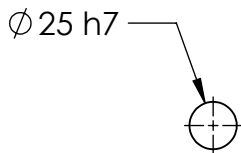
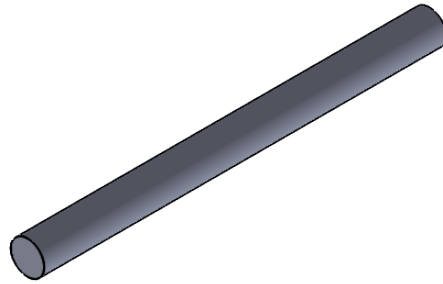
E E

D D

C C

B B

A A



1	POROS					S45C	LIHAT DETAIL	-	5	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				

POROS

NO. ASSY: -

SKALA 1:4	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

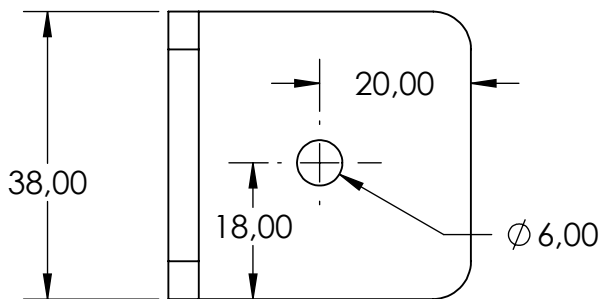
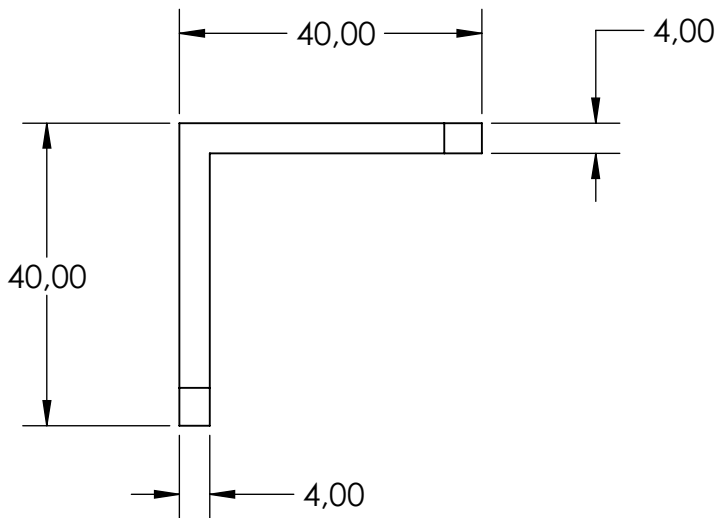
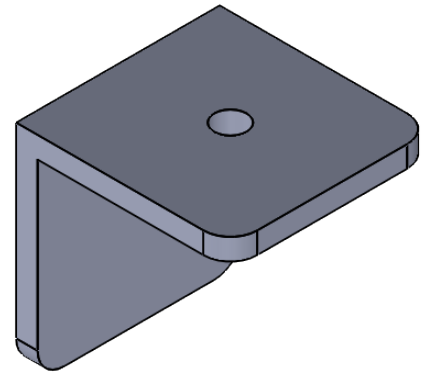


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
05 - 03

4 3 2 1



4	CONNECTOR					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	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				

CONNECTOR

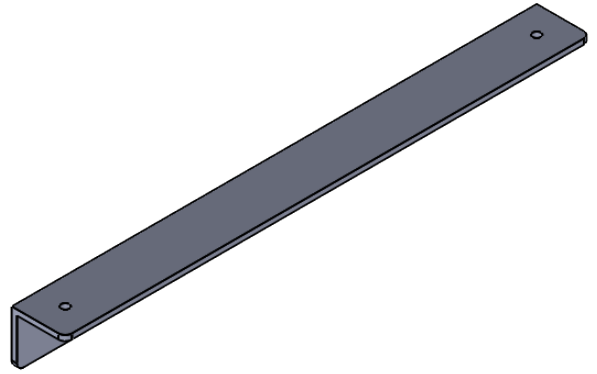
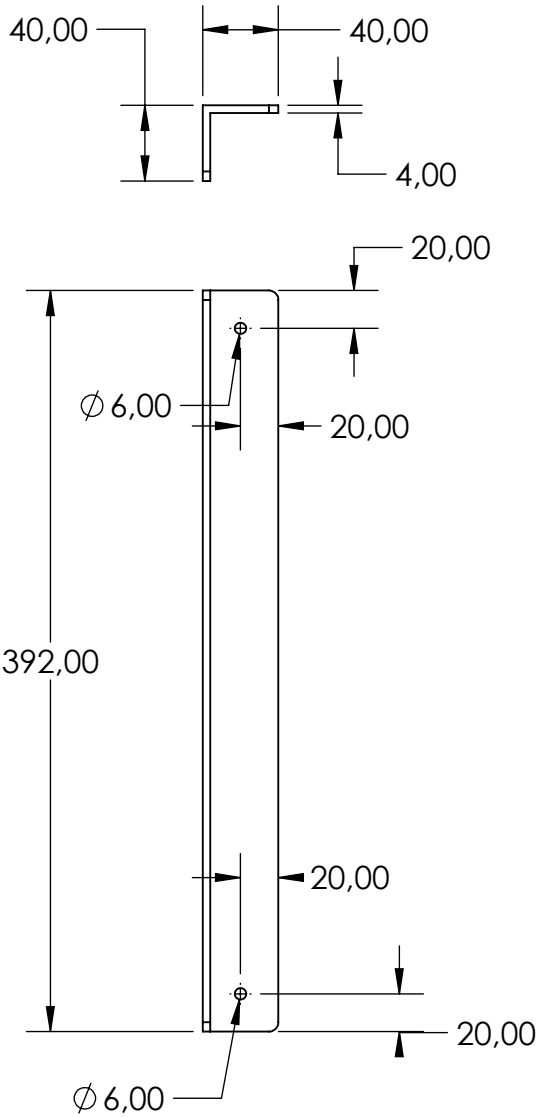
NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT A4	NO GAMBAR : 01 - 04
---------------------	-------------------------------



2	BATAS LINTASAN		MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT NO.ORDER PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	

BATAS LINTASAN

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:4	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : 02 - 04	

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

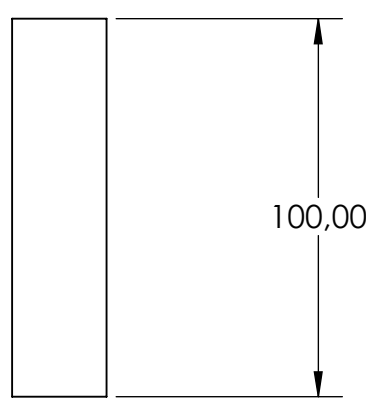
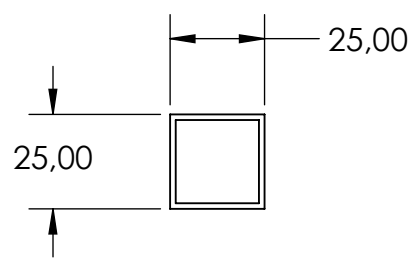
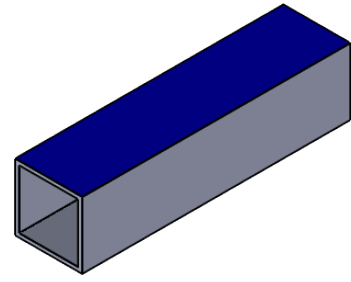
C

B

B

A

A



6	DUDUKAN LINTASAN						GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	3	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					
<h1>DUDUKAN LINTASAN</h1> <p>NO. ASSY: -</p>									SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
									1 : 2	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
										SATUAN	mm
									FORMAT	NO GAMBAR :	
A4	03 - 04										



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

A4

03 - 04

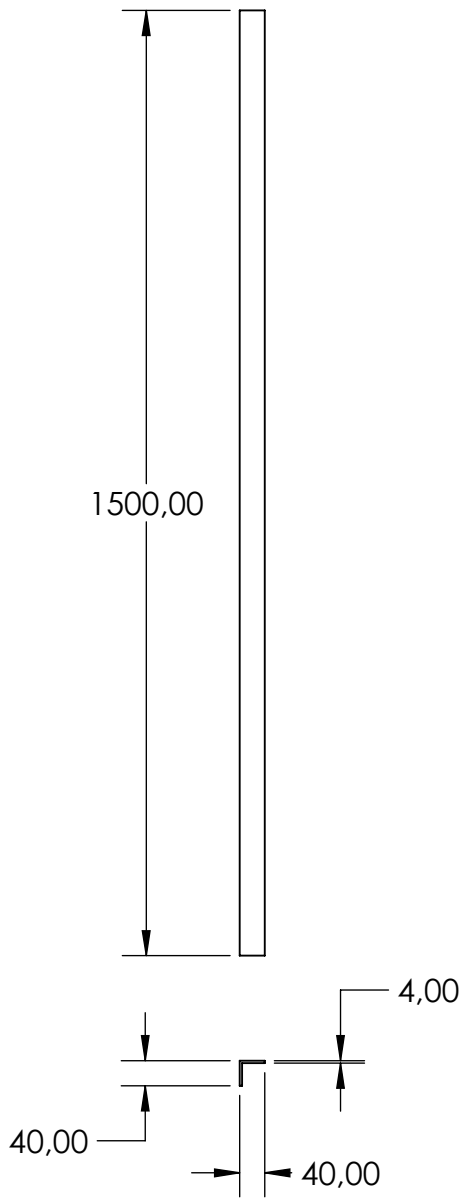
4

3

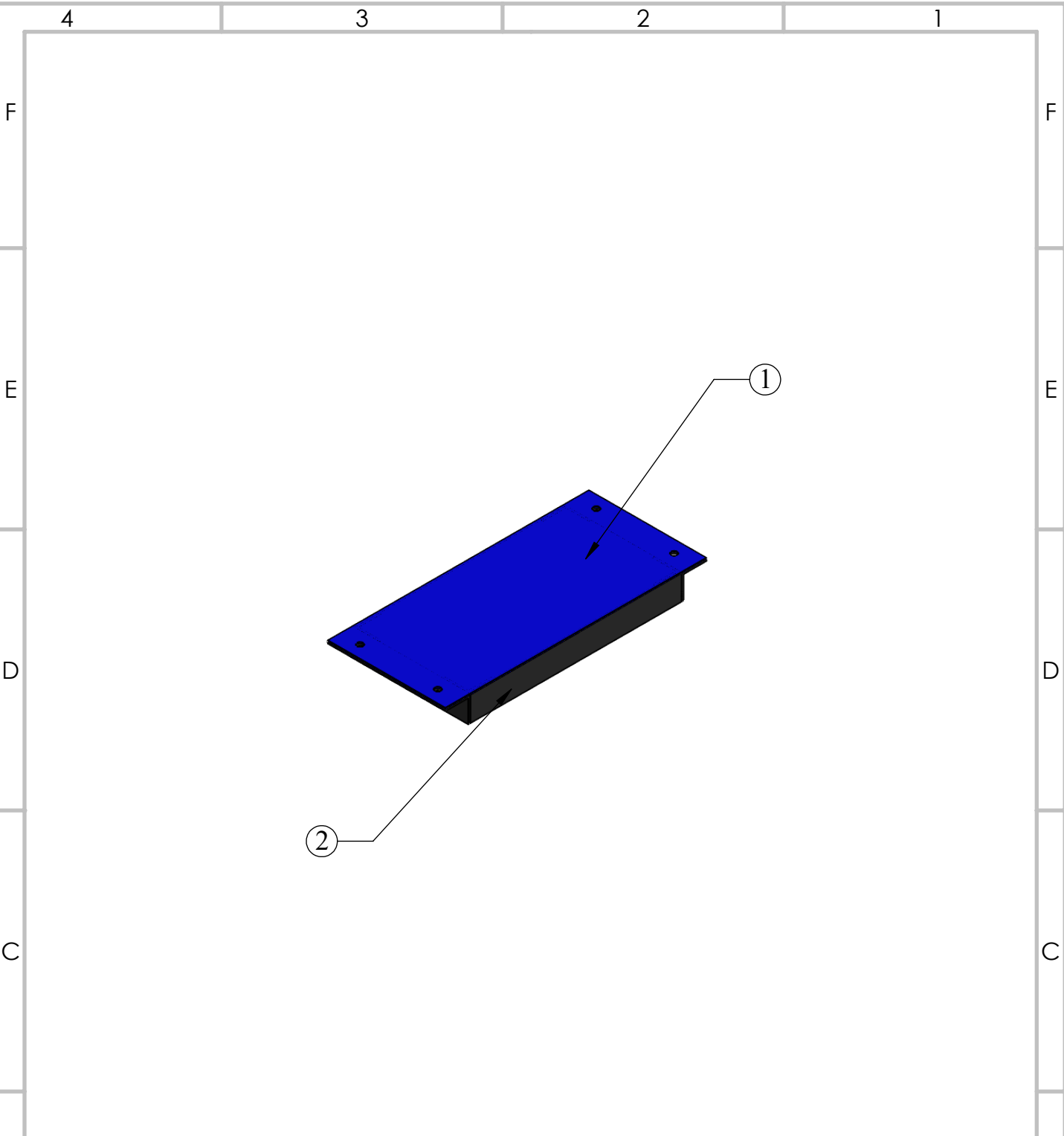
2

1

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



1	LINTASAN						MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	4	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					
<h1>LINTASAN</h1>									SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
									1:12	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
										SATUAN	mm
NO. ASSY: -									FORMAT	NO GAMBAR :	
 JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP									<h2>A4</h2>	<h2>04 - 04</h2>	



1	RANGKA PENUTUP ATAS	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat			
1	COVER	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	Dibuat			
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN			
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000			
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2			

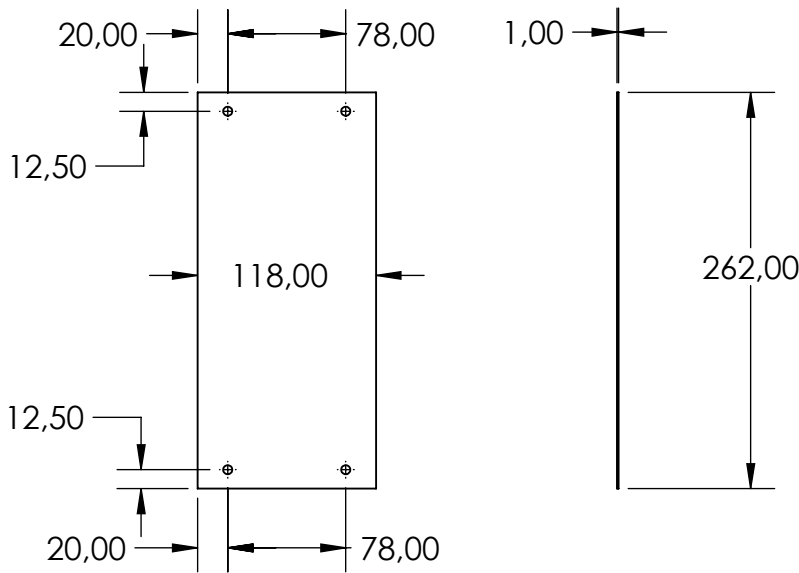
<h1 style="margin: 0;">PENUTUP ATAS</h1> <p style="margin: 0;">NO. ASSY: -</p>		SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
		1:4	DIPERIKSA	
			DISAHKAN	
			SATUAN	mm
FORMAT	NO GAMBAR :			
A4	05			



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

A4

NO GAMBAR :
05



1	COVER		MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT NO.ORDER PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
<h1>COVER</h1>					SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
					1:5	DIPERIKSA	IPUNG. K
						DISAHKAN	
						SATUAN	mm
NO. ASSY: -					FORMAT	NO GAMBAR :	
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP					A4	01 - 05	

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

4 3 2 1

F

F

E

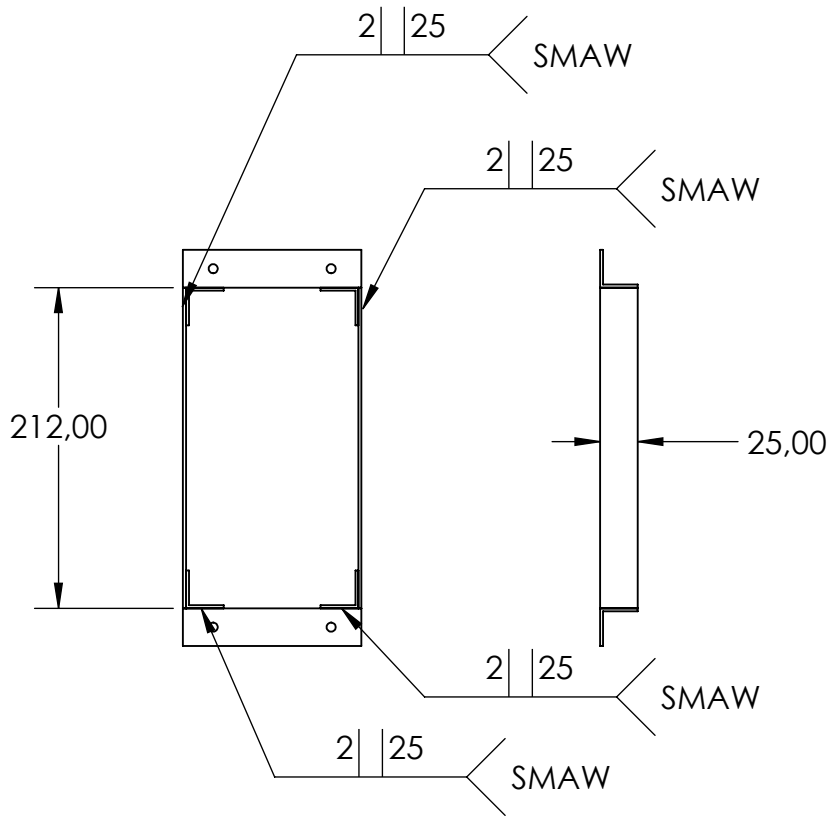
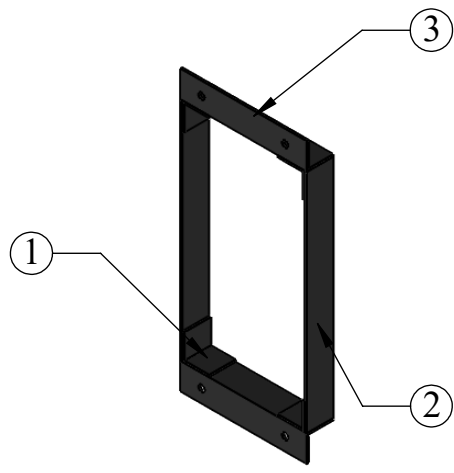
E

D

D

C

C



2	DUDUKAN COVER	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	3	Dibuat			
2	RANGKA SAMPING	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat			
2	CONNECTOR	MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	Dibuat			
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN			
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000			
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2			

RANGKA PENUTUP ATAS

NO. ASSY: -

SKALA 1:5	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

FORMAT A4	NO GAMBAR : 02 - 05
---------------------	-------------------------------

4 3 2 1

A

A

4

3

2

1

F

F

E

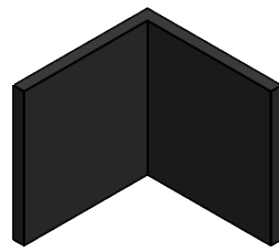
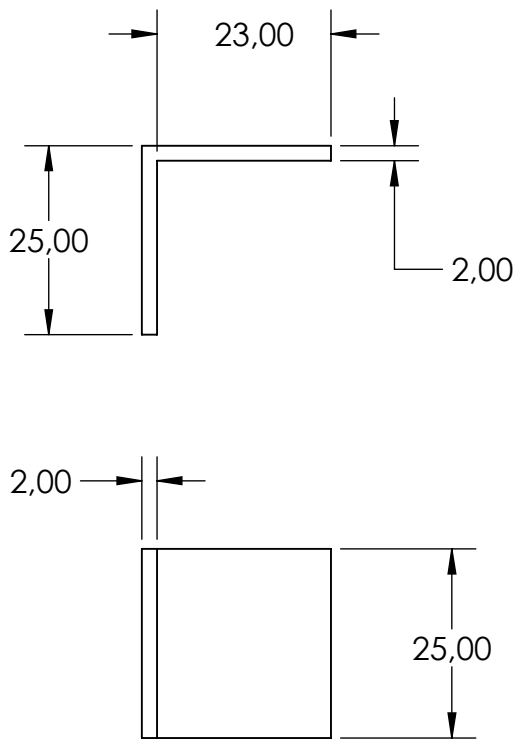
E

D

D

C

C



2	CONNECTOR					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	1	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				

CONNECTOR

NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
01 - 02 - 05

4

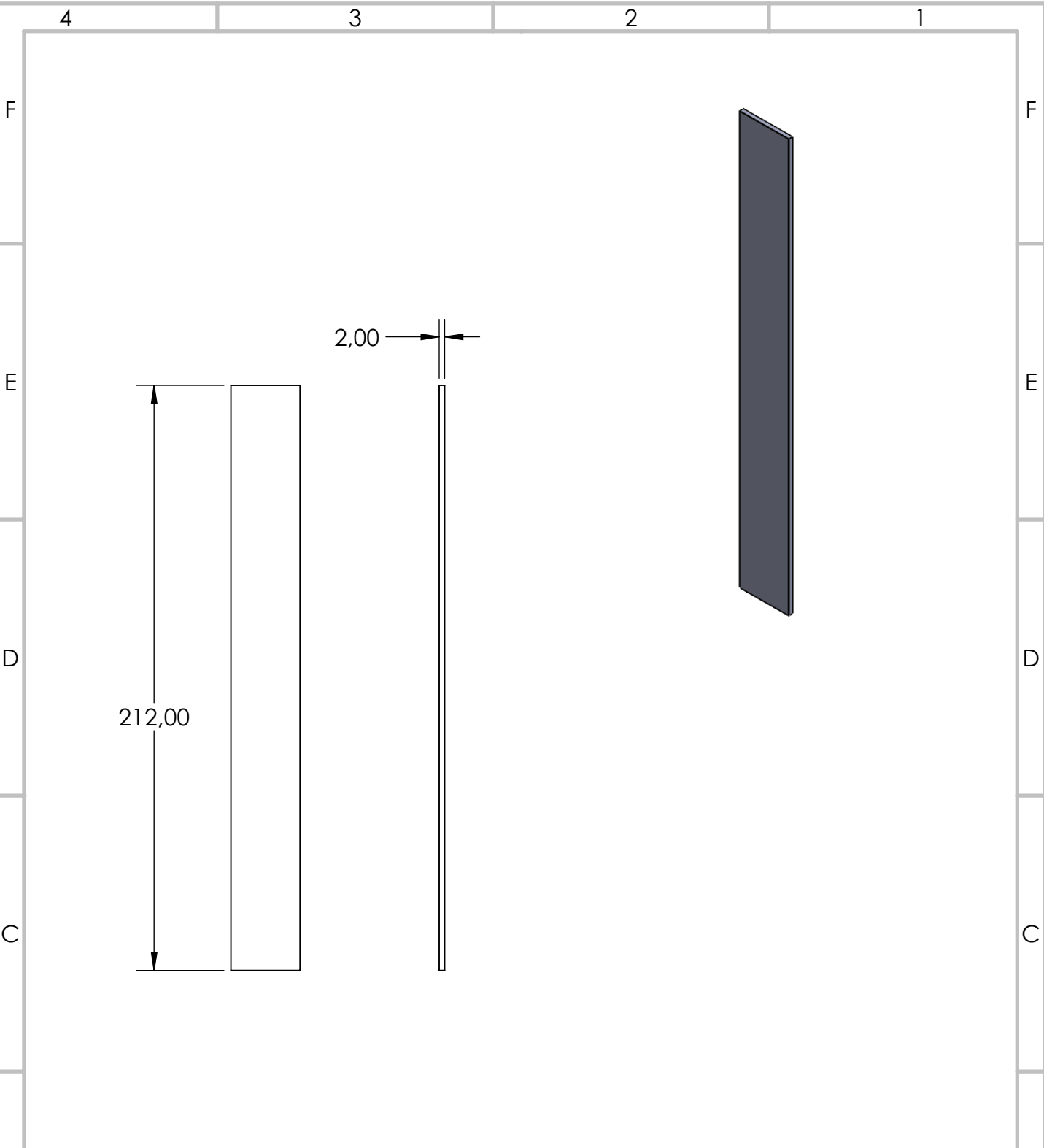
3

2

1

A

A



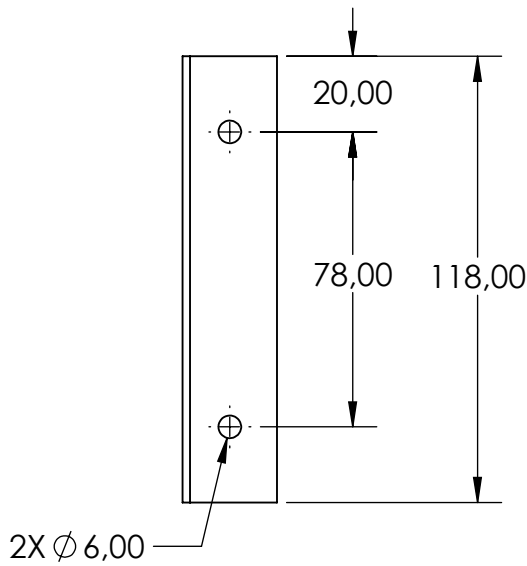
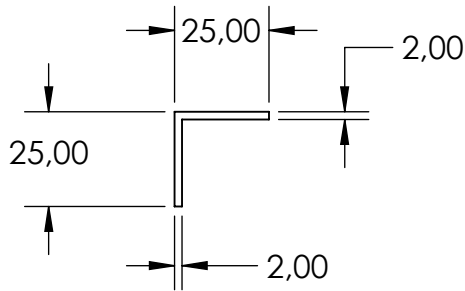
2	RANGKA SAMPING					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
<h1>RANGKA SAMPING</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
								1:1	DIPERIKSA	IPUNG. K
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
								FORMAT	NO GAMBAR :	
A4	02 - 02 - 05									



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

A4

02 - 02 - 05



2	DUDUKAN COVER					MILDSTEEL	LIHAT DETAIL	-	3	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				

DUDUKAN COVER

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	IPUNG. K
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

FORMAT **A4** NO GAMBAR : 03 - 02 - 05

4

3

2

1

F

F

E

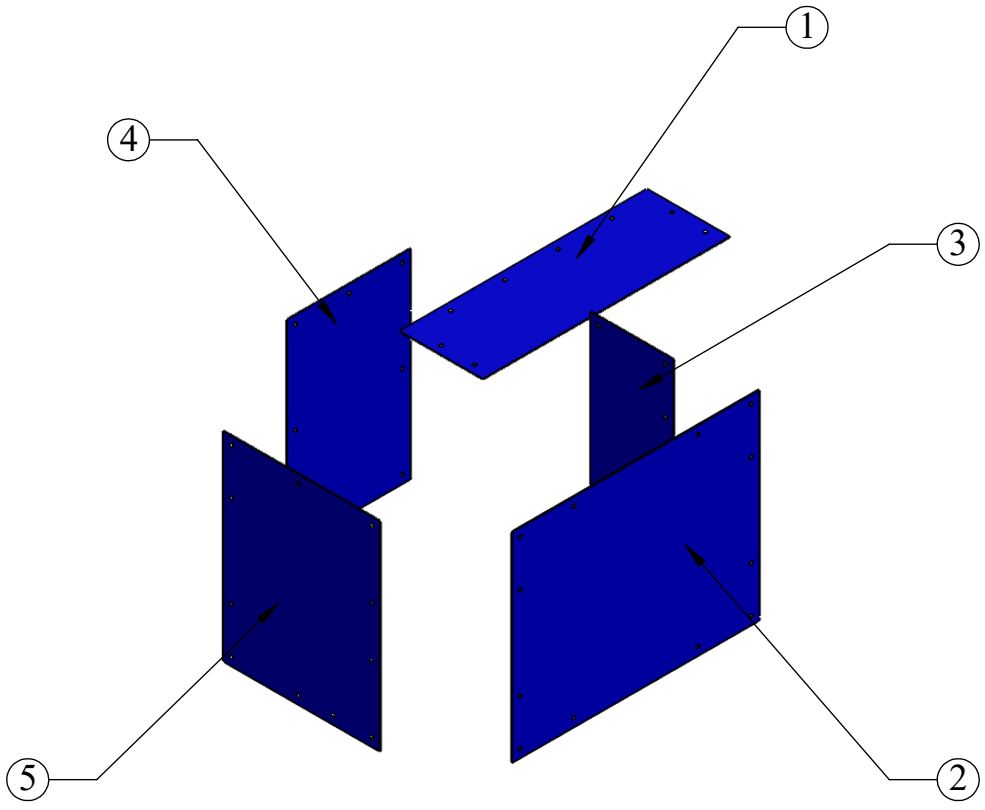
E

D

D

C

C



1	COVER BELAKANG	GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	5	Dibuat
1	COVER KANAN	GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	4	Dibuat
1	COVER KIRI	GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	3	Dibuat
1	COVER DEPAN	GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat
1	COVER ATAS	GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	1	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					

<h1>COVER</h1>								SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
								1:12	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm

NO. ASSY: -

 JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO GAMBAR :
								A4	06

4

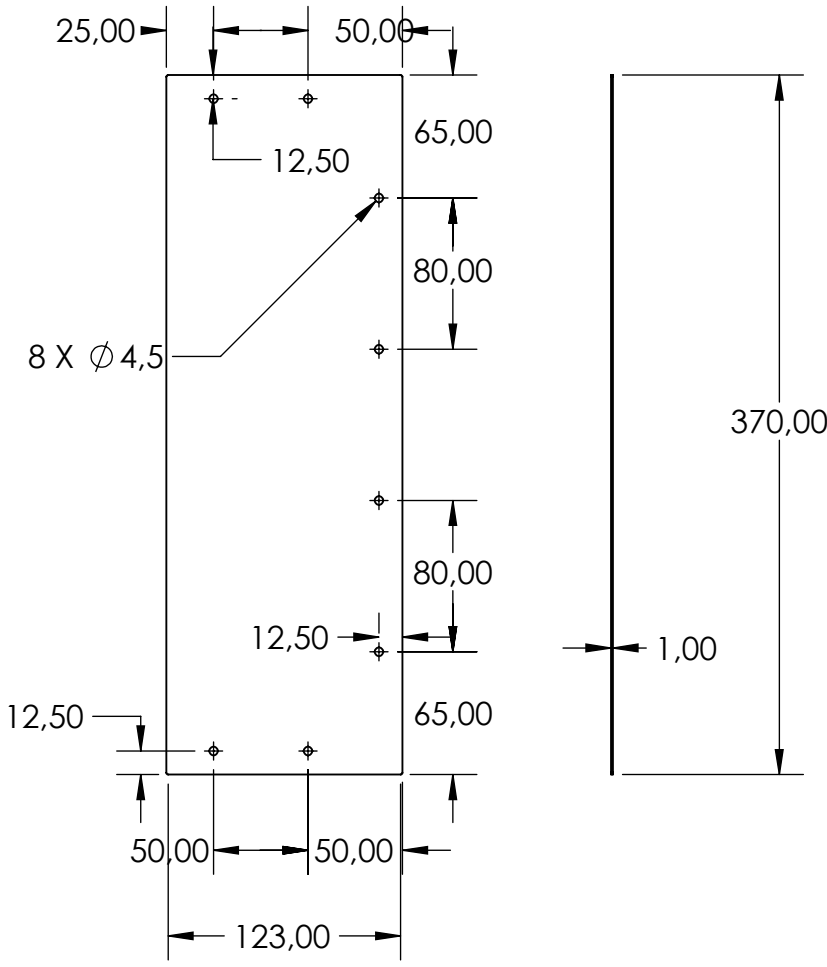
3

2

1

A

A



1	COVER ATAS					GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	1	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				

COVER ATAS

NO. ASSY: -

SKALA 1:4	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

 **JURUSAN TEKNIK MESIN**
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : 01 - 06
---------------------	-------------------------------

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

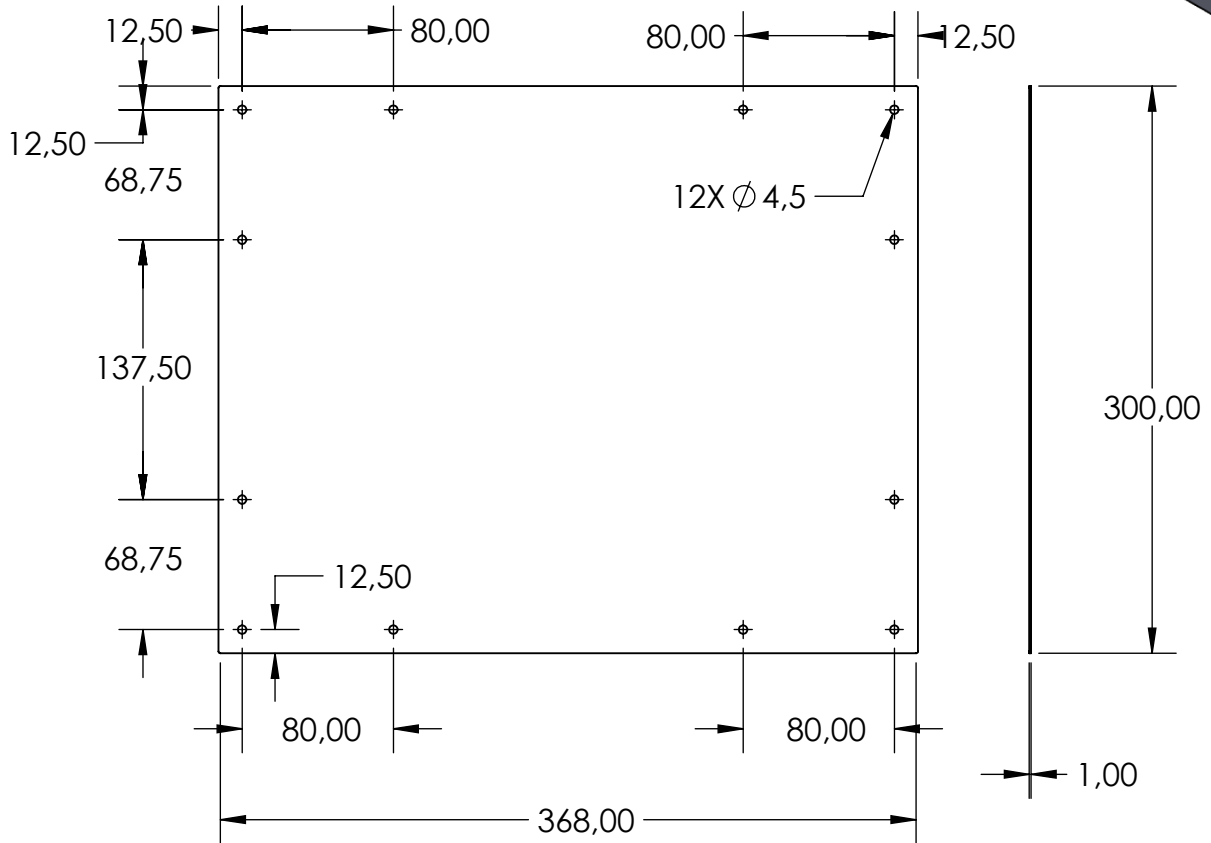
4 3 2 1

F F

E E

D D

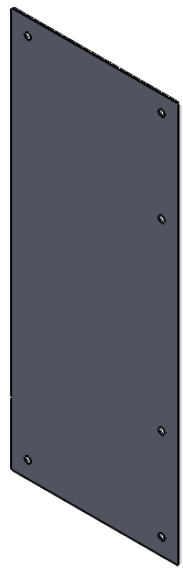
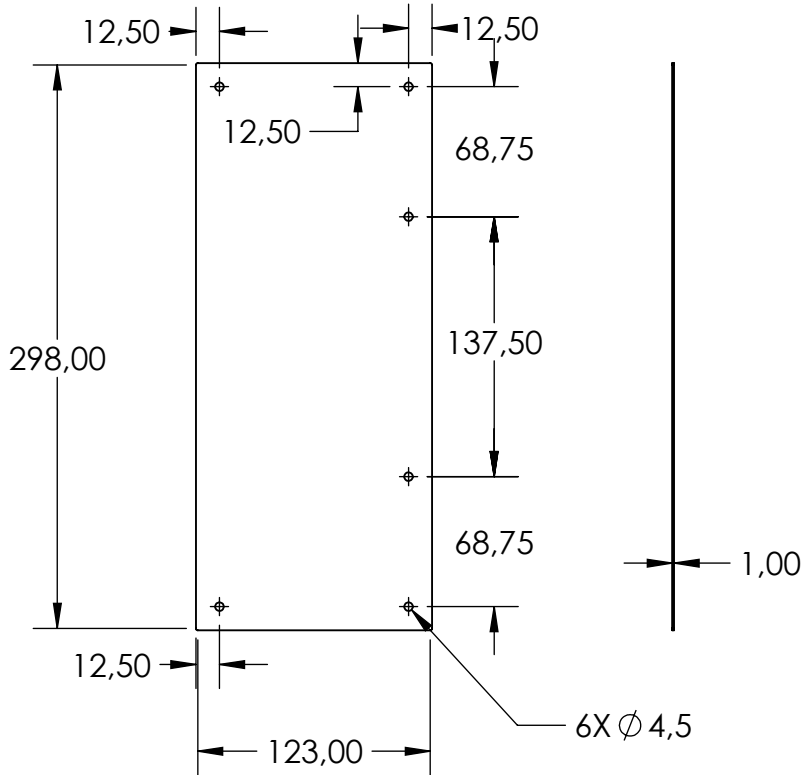
C C



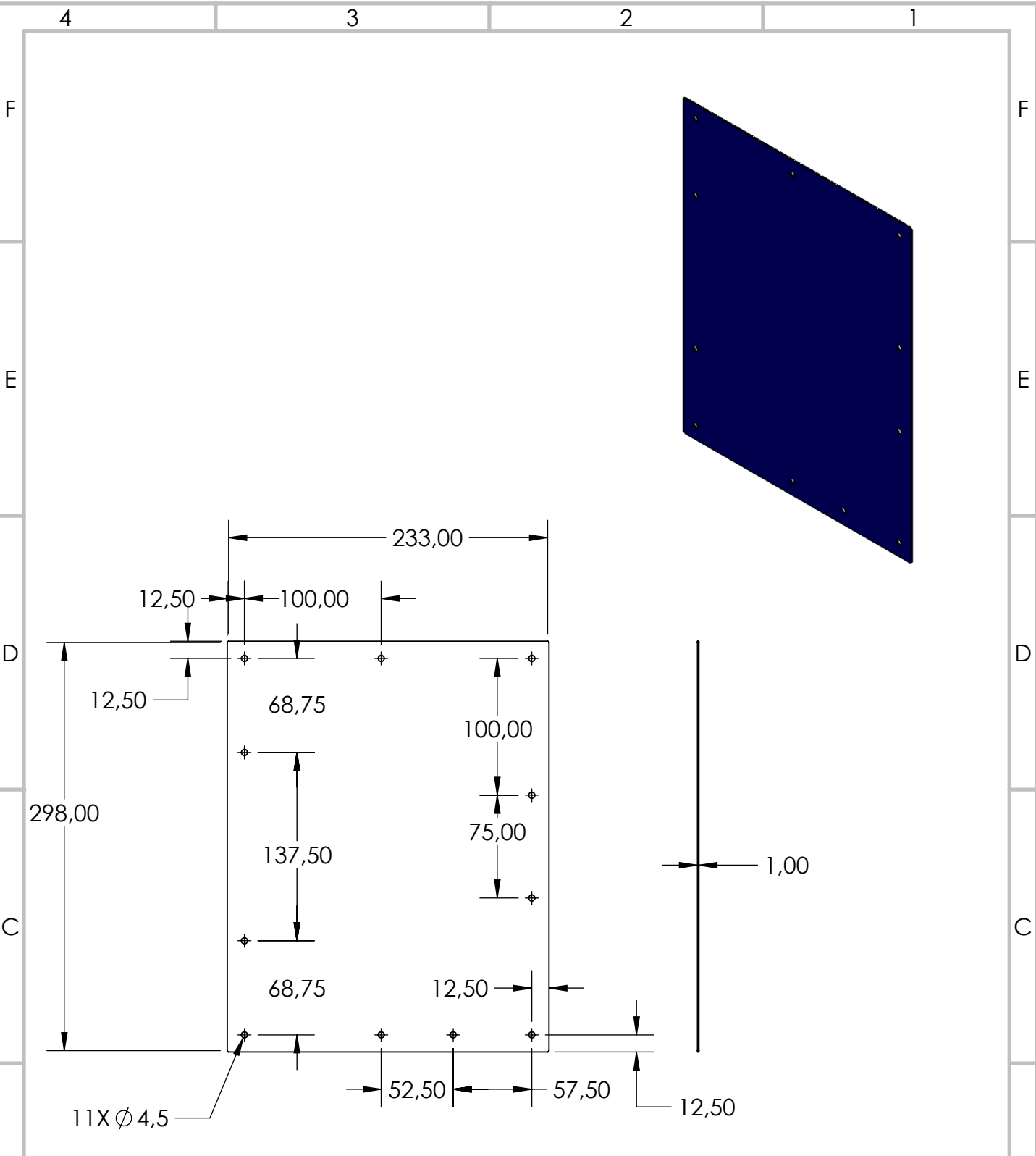
1	COVER DEPAN					GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	2	Dibuat	
B	JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
	>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
	<	6	30	120	400	1000	2000				
	TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
A	<h1>COVER DEPAN</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
									1:4	DIPERIKSA	
			DISAHKAN								
			SATUAN	mm							
A	<p>JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP</p>								FORMAT	NO GAMBAR :	
									A4	02 - 06	

4 3 2 1

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



1	COVER KIRI					GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	3	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
<h1>COVER KIRI</h1>								SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
								1:2	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
NO. ASSY: -								FORMAT	NO GAMBAR :	
								A4	03 - 06	
									JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP	



1	COVER KANAN		GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	4	Dibuat
JML	NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT NO.ORDER PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
<h1>COVER KANAN</h1> <p>NO. ASSY: -</p>					SKALA	DIGAMBAR	RYAN. A
					1:4	DIPERIKSA	
						DISAHKAN	
						SATUAN	
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP					FORMAT	NO GAMBAR :	
					A4	04 - 06	

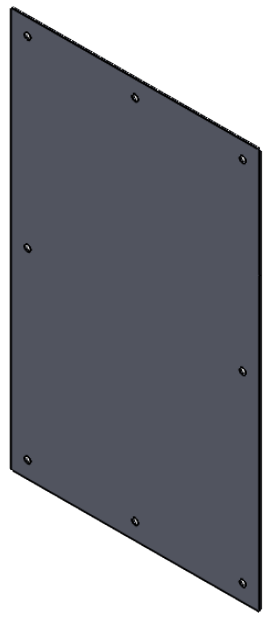
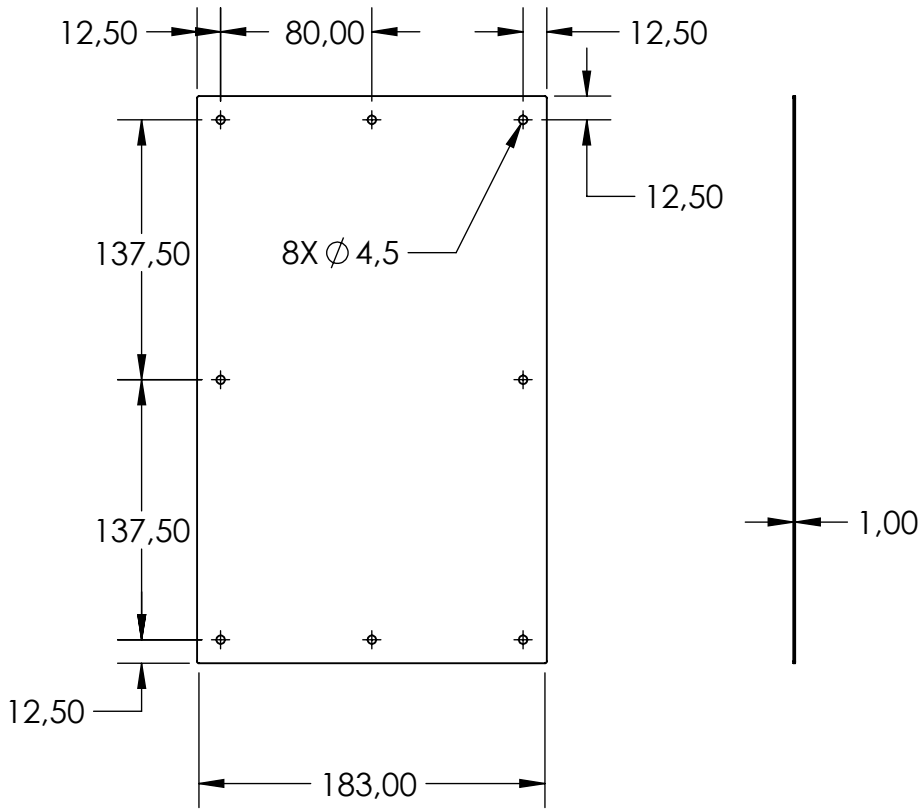
4 3 2 1

F F

E E

D D

C C



1	COVER BELAKANG					GALVANIS	LIHAT DETAIL	-	5	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				

COVER BELAKANG

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR	RYAN. A
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP					FORMAT A4	NO GAMBAR : 05 - 06
---	--	--	--	--	---------------------	-------------------------------

4 3 2 1

A

A