

BAB III
PROSES PEMBUATAN

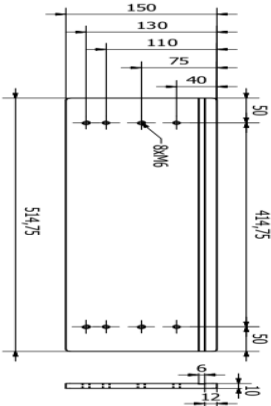
A. Diagram Alir Pembuatan

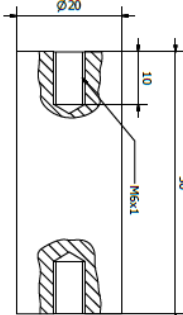


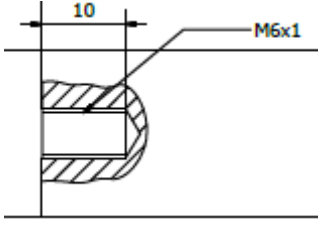
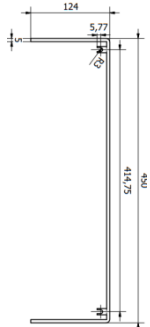
Gambar 3.1. Diagram Alir Proses Pembuatan *Body*

B. Proses Pembuatan

Tabel 3.1. Proses Pengerjaan *Body*

No.	Gambar proses pengerjaan	Alat / Mesin yang di gunakan	Langkah kerja	Ket.
Body Utama				
1	<p>Persiapan Benda Kerja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jangka sorong ➤ Ragum ➤ Palu karet ➤ Kunci inggris 	<ol style="list-style-type: none"> a. Ukur benda kerja b. Pasang benda kerja pada ragum c. Pasang arbor dan facemill Ø60 mm pada mesin frais 	<p>Keselamatan kerja:</p> <p><i>Wearpack</i>, sarung tangan, kacamata, masker.</p> <p><i>Body</i> utama:</p> <p>Aluminium 6063 514,75 x 150 x 10 mm</p> <p>Jumlah komponen:</p> <p>2 buah komponen</p>
2	<p>Pemakanan bendakerja</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jangka sorong ➤ Facemill Ø60 mm 	<ol style="list-style-type: none"> a. Machining benda kerja sesuai gambar kerja. b. Parameter kecepatan yaitu : $f = 0,2$; $n = 300$ rpm ; $F = 90$ m/menit 	

3	Pengeboran	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jangka sorong ➤ Bor Ø8 	<p>a. Pengeboran Ø8 mm digunakan untuk pemasangan <i>handle base</i> dan <i>adapter body</i>.</p> <p>b. kecepataiyaitu : $f = 0,2$; $n = 300$ rpm ; $F = 90$ m/menit</p>	
Adapter Body				
1.	Persiapan Benda Kerja	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jangka Sorong ➤ Pahat HSS 	<p>a. Ukur benda kerja</p> <p>b. Pasang benda kerja pada spindle</p> <p>c. Pasang pahat pada toolpass</p>	<p>Keselamatan kerja:</p> <p><i>Wearpack</i>, sarung tangan, kacamata, head sheet.</p> <p><i>Adapter body:</i></p> <p>Stainless steel 50 x Ø20 mm</p> <p>Jumlah komponen: 4 buah komponen</p>
2.	Machining 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jangka sorong ➤ Pahat HSS ➤ Center bor ➤ Bor Ø5 mm 	<p>a. Bubut facing</p> <p>b. Bubut rata Ø20 x 50 mm</p> <p>c. Drill Ø5 mm sepanjang 10 mm untuk kedua ujungnya</p>	

3.	<p>Pengetapan</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Jangka sorong ➤ Tap M6 	<ol style="list-style-type: none"> a. Pengetapan dilakukan sepanjang 10 mm b. Pengetapan dilakukan untuk memasang baut M6 c. Baut M6 digunakan untung menggabungkan <i>body</i> utama dengan <i>adapter body</i> 	
Cover Body				
4.	<p>Penekukan</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Penggores ➤ Mistar Baja ➤ Mesin Bending 	<ol style="list-style-type: none"> a. Penekukan dilakukan dengan menggunakan mesin bending b. Lakukan penekukan sesuai dengan gambar kerja. c. Penekukan dilakukan sesuai rumus, yaitu: $L_p = \frac{Rn \cdot \pi \cdot a^\circ}{180^\circ}$ 	