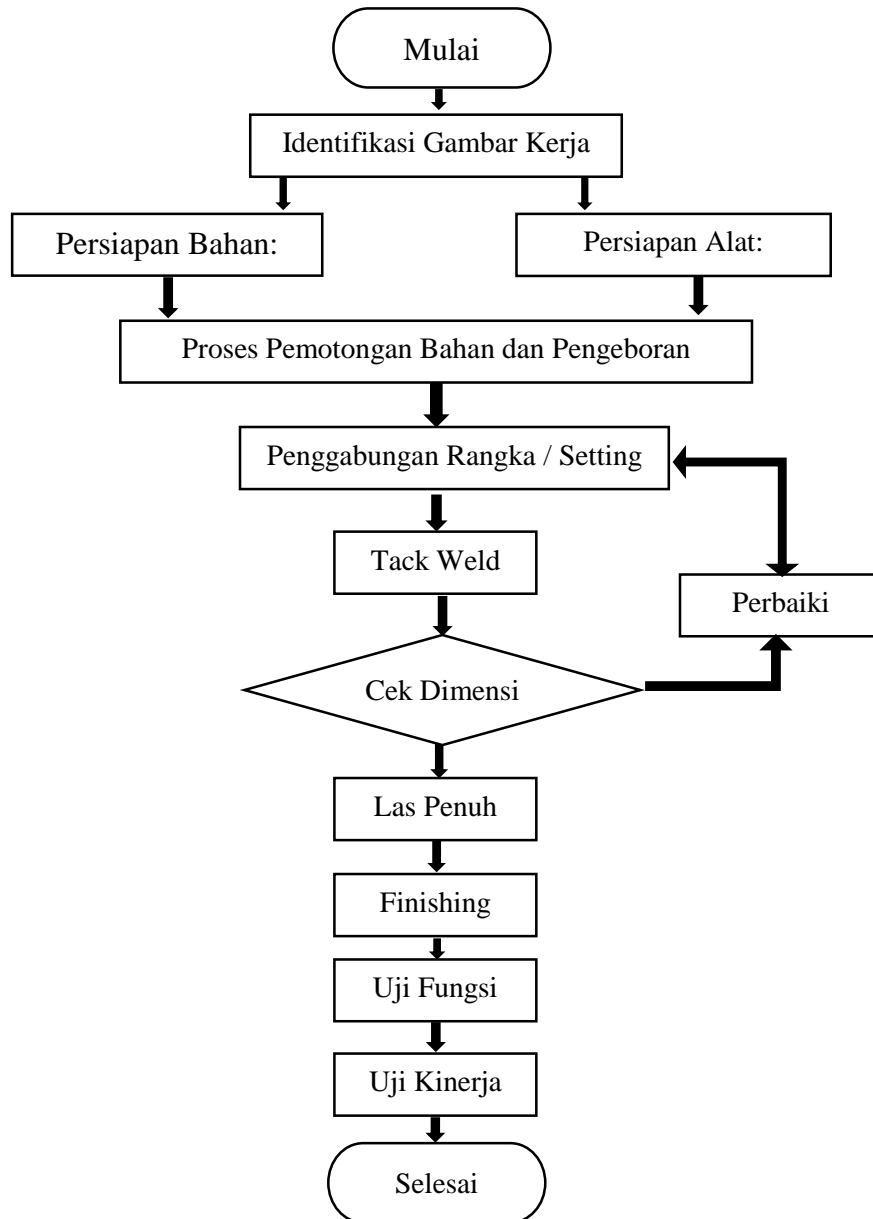


BAB III

PROSES PEMBUATAN

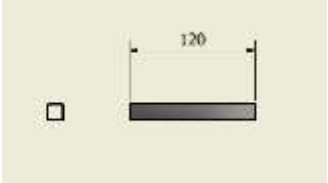
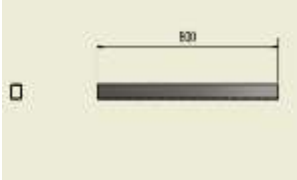
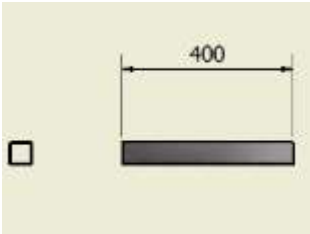
A. Diagram Alir Pembuatan

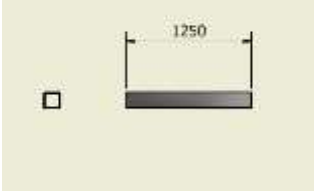
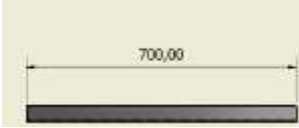
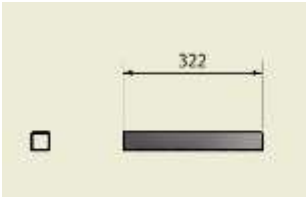
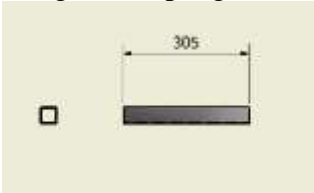


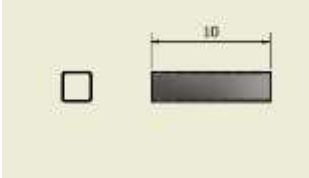
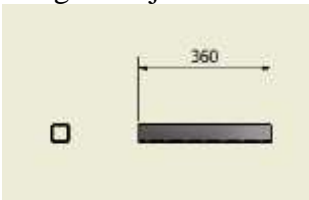
Gambar 2. Diagram Alir Proses Pengerjaan

B. Proses Pembuatan

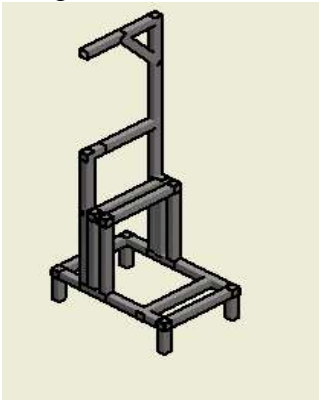
Tabel 3. Proses pemotongan rangka mesin *bandsaw*

No	Proses pengerjaan dan ilustrasi gambar	Alat / Mesin yang di gunakan	Langkah Kerja	Keterangan
1.	<p><i>Hollow 40 x 40 x 1.75 mm</i></p> <p>kaki</p> 	<p>Mesin gerinda, Roll meter, Mistar siku, Ragum, Penggaris, Penggores, bor tangan dan Busur derajad.</p>	<p>a. Menyiapkan alat dan bahan.</p> <p>b. Ukur panjang besi yang akan di potong dengan penggaris atau roll meter.</p>	<p>Keselamatan kerja: <i>Wearpack</i>, sarung tangan, kacamata, dan <i>ear plug</i>.</p>
2.	<p><i>Hollow 40 x 40 x 1.75 mm</i></p> <p>Rangka bawah</p> 		<p>c. Tandai bahan dengan penggores baja setiap ukuran panjang bahan.</p> <p>d. Memasang benda kerja pada ragum mesin gerinda potong.</p>	
3.	<p><i>Hollow 40 x 40 x 1.75 mm</i></p> <p>Rangka bawah, rangka atas</p> 		<p>e. Hidupkan mesin gerinda potong dan memotong bahan sesuai ukuran gambar kerja.</p> <p>f. Rapikan semua ujung rangka yang masih ada</p>	

4.	<p><i>Hollow</i> 40 x 40 x 1.75 mm</p> <p>Rangka atas</p> 		<p>bekas potongan tajam dengan kikir atau gerinda tangan.</p>	<p>Rangka bagian atas: <i>Hollow</i> 40 x 40 x 1.75 mm</p>
5.	<p><i>Hollow</i> 40 x 40 x 1.75 mm</p> <p>Rangka atas</p> 		<p>g. Jika terdapat ukuran yang kurang pas lakukan pengurangan bahan dengan kikir atau gerinda tangan.</p>	<p>Jumlah potongan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kaki 12 mm : 4 2. Rangka bawah 800mm : 2
6.	<p><i>Hollow</i> 40 x 40 x 1.75 mm</p> <p>Rangka bawah dudukan motor</p> 		<p>h. Menggambar bagian yang akan di bentuk sudut gunakan penggores untuk menandai dan mistar baja untuk mengukur sudutnya, atau dengan mengatur derajat pada ragam gerinda potong.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 3. Rangka Bawah dan atas 400mm : 8 4. Rangka atas 1250 mm : 1 5. Rangka atas 700 mm : 1 6. Rangka bawah 322 mm : 1
7.	<p><i>Hollow</i> 40 x 40 x 1.75 mm</p> <p>Rangka atas penguat</p> 		<p>i. Setelah digambar, benda kerja di jepit dengan ragam gerinda potong dan menggunakan mal untuk membentuk sudut 45°.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 7. Rangka atas 305 mm : 1 8. Rangka celah 10 mm : 1 9. Rangka Atas 360 mm : 1

8.	<p><i>Hollow 40 x 40 x 1.75 mm</i> Rangka celah</p> 		<p>j. Gunakan gerinda tangan untuk merapikan sisa pemotongan yang tajam.</p>	
9.	<p><i>Hollow 40 x 40 x 1.75 mm</i> Rangka Meja</p> 		<p>k. Mengebor benda kerja menggunakan bor tangan atau bor meja pada titik-titik yang telah ditentukan sesuai dengan jobsheet.</p>	

Tabel 4. Proses pengelasan rangka mesin *bandsaw*

No	Proses pengerjaan dan ilustrasi gambar	Alat / Mesin yang di gunakan	Langkah Kerja	Keterangan
1.	<p>Rangka Mesin <i>Bandsaw</i></p> 	<p>Mesin gerinda, Roll meter, Mistar siku, Ragum, Penggaris, magnet siku, Mesin Las MAG</p>	<p>a. Melakukan pengelasan pada bagian kaki serta rangka bagian bawah yang sebelumnya telah dipotong dan telah ditentukan ukurannya serta telah dilakukan</p>	<p>Keselamatan kerja: Wearpack, sarung tangan las, kacamata, ear plug, Topeng Las, Apron</p>

			<p>penyikuan dan penyetingan agar lurus.</p> <p>b. Lakukan <i>tack well</i> dudukan motor pada rangka bawah.</p> <p>c. Mengyiapkan rangka atas ukuran 1210 mm dan lakukan <i>tack well</i> dengan rangka bawah</p> <p>d. <i>Tack well</i> rangka atas ukuran 400mm dengan rangka bagian bawah serta dudukan pada bearing.</p> <p>e. lakukan <i>tack well</i> rangka atas ukuran 700mm dengan rangka bawah serta rangka 360 mm untuk digunakan sebagai rangka meja mesin <i>bandsaw</i>.</p> <p>f. Lakukan pengelasan untuk bagian atas tempat <i>adjuster</i> serta penguatnya.</p>	
--	--	--	---	--

			<p>g. Lakukan pengelasan untuk penguat rangka 10mm pada bagias atas.</p> <p>h. Lakukan pengelasan penuh setelah semua rangka terpasang dan sesuai dengan ukuran <i>joob sheet</i>.</p>	
--	--	--	--	--