

LAMPIRAN



LABORATORIUM BAHAN TEKNIK DEPARTEMEN TEKNIK MESIN SEKOLAH VOKASI UNIVERSITAS GADJAH MADA

HASIL PENGUJIAN TARIK No. 058 / P.Trk / BT.DTM / 2019

Spesimen *Spot Welding Steanless Steel vs Baja Karbon.*
Tegangan Listrik 2,02 Volt, Variasi Waktu.

No.	Kode Spes.	Gaya, F _{Max} (Newton)
1	3A.T2.1	4,410.0
2	3A.T2.2	4,150.0
3	3A.T2.3	4,830.0
4	3A.T3.1	4,860.0
5	3A.T3.2	4,610.0
6	3A.T3.3	5,760.0
7	3A.T4.1	4,520.0
8	3A.T4.2	4,890.0
9	3A.T4.3	4,510.0

Keterangan :

1. Pengujian dilakukan pada tanggal 18 April 2018.

Yogyakarta, 18 April 2018.
Ka Sub Laboratorium Bahan Teknik



Lilik Dwi Setyana, ST., M.T.
NIP. 197703312002121002

Lembar asli, tidak untuk digandakan



LABORATORIUM BAHAN TEKNIK
DEPARTEMEN TEKNIK MESIN SEKOLAH VOKASI
UNIVERSITAS GADJAH MADA

HASIL PENGUJIAN TARIK
 No. 074 / P.Trk / BT.DTM / 2019

Spesimen Spot Welding Steanless Steel vs Baja Karbon.
Tegangan Listrik 2,02 Volt, Variasi Waktu.

No.	Kode Spes.	Gaya, F_{Max} (Newton)
1	3A.T2.4	5,250.0
2	3A.T2.5	5,470.0
3	3A.T3.4	5,650.0
4	3A.T3.5	5,270.0
5	3A.T4.4	5,000.0
6	3A.T4.5	6,090.0

Keterangan :

1. Pengujian dilakukan pada tanggal 20 Juni 2018.

Yogyakarta, 20 Juni 2018.

Ka Sub Laboratorium Bahan Teknik



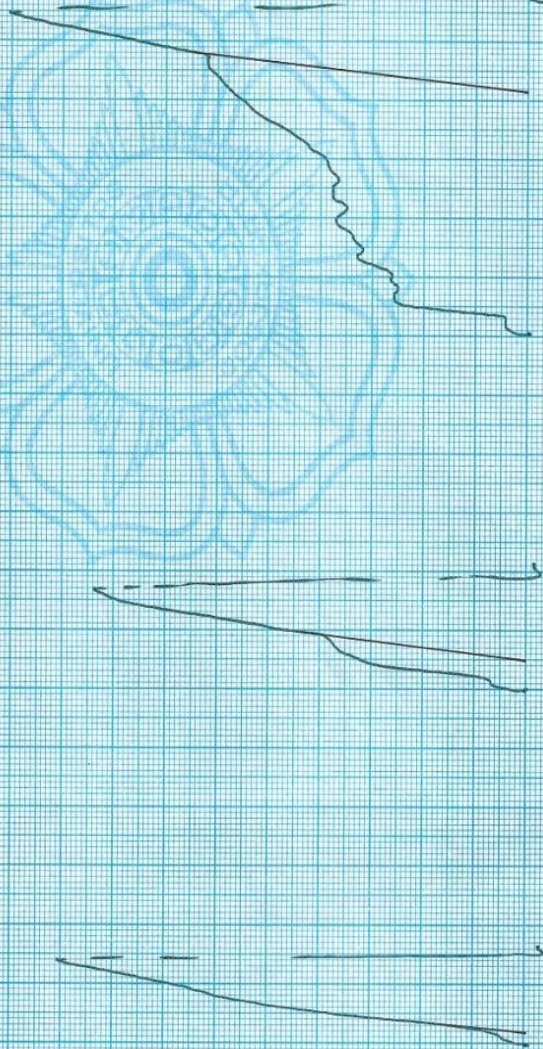
Lilik Dwi Setyana, ST., M.T.
 NIP. 197703312002121002

Lembar asli, tidak untuk digandakan

GRAFIK PENGUJIAN TARIK
No. 058 / P. TK / BT.DTM / 2019

Material uji : Spot Welding Stainless Steel vs Baja Karbon, Tegang 2.02 Volt, Waktu 2 Detik

Kode : 3A.T2.1, 3A.T2.2 dan 3A.T2.3



Yogyakarta, 18 April 2019.



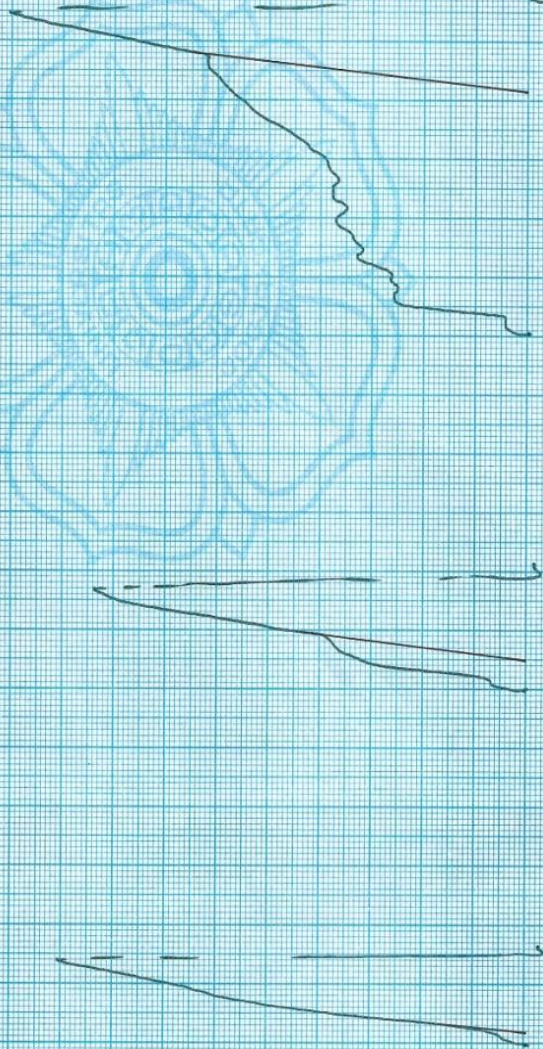
Lab. Bahan Tekspk
Departemen Teknik Mesin
Sekolah Vokasi
Universitas Gadjah Mada

Setyana, ST., M.T.

GRAFIK PENGUJIAN TARIK
No. 058 / P. Tik / BT.DTM / 2019

Material uji : Spot Welding Stainless Steel vs Baja Karbon, Tegang 2.02 Volt, Waktu 2 Detik

Kode : 3A.T2.1, 3A.T2.2 dan 3A.T2.3



Yogyakarta, 18 April 2019.



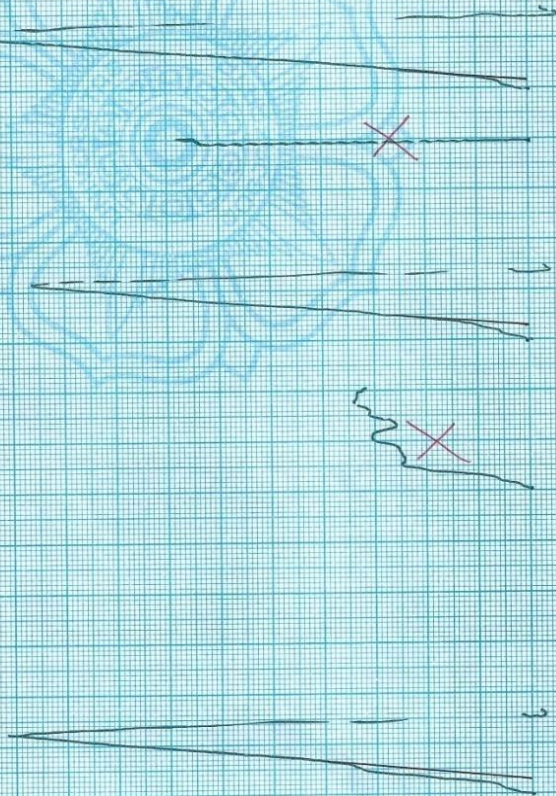
Lab. Bahan Tekspk
Departemen Teknik Mesin
Sekolah Vokasi
Universitas Gadjah Mada

Liuk Gwily Setyana, ST., M.T.

GRAFIK PENGUJIAN TARIK
 No. 058 / P.Trk / BT.DTM / 2019

Material uji : Spot Welding Stainless Steel vs Baja Karbon Tegangan 2.02 Volt, Waktu 3 Detik

Kode : 3A.T3.1, 3A.T3.2 dan 3A.T3.3



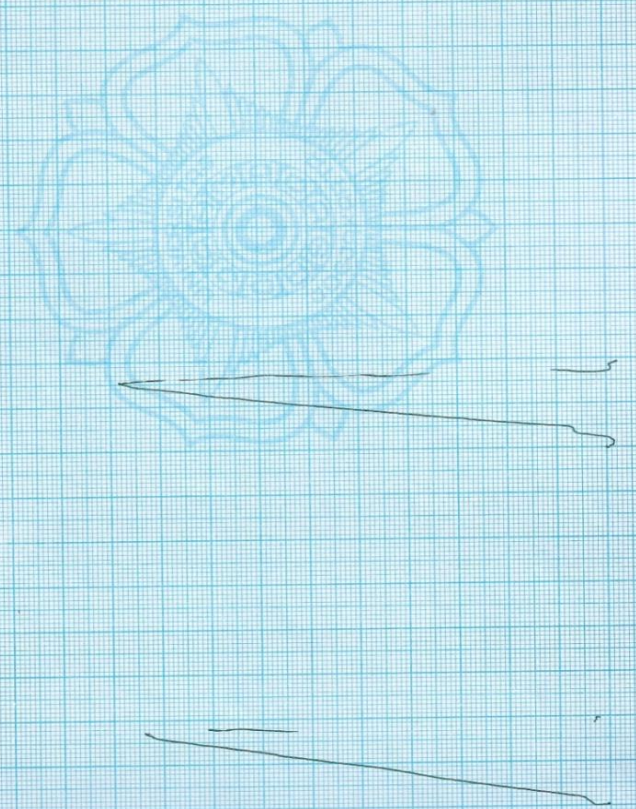
Yogyakarta, 18 April 2019.

Pengujian & Analisa Material
 Lab. Bahan Teknik
 Departemen Teknik Mesin
 Sekolah Vokasi UGM
 Dwi Seyana, ST., M.T.

LABORATORIUM BAHAN TEKNIK
 DEPARTEMEN TEKNIK MESIN SEKOLAH VOKASI UNIVERSITAS GADJAH MADA
 Kampus: Jl. Grafika 2A Yogyakarta 55281 Telp. (0274) 549637 Fax. (0274) 364600 Email: daimanun_sjgn@ugjandainet.com

GRAFIK PENGUJIAN TARIK
 No. 074 / P.Trk / BT DTM / 2019

Material uji : Spot Welding Steanless Steel vs Baja Karbon, Tegangan 2,02 Volt, Waktu 2 Detik Kode : 3A.T2.4 dan 3A.T2.5.

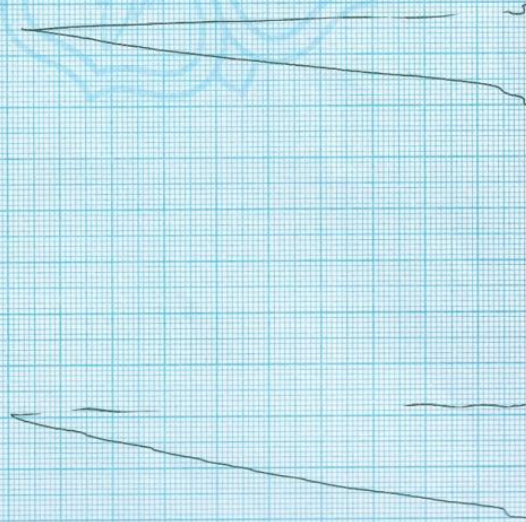


Yogyakarta, 20 Juni 2019.
Pengujian & Analisa Material
 Lab. Bahan Teknik
 Departemen Teknik Mesin
 Sekolah Vokasi UGM
 Lilik Dwi Sayana, ST., M.T.

GRAFIK PENGUJIAN TARIK
No. 074 / P.Trk / BT DTM / 2019

Material uji : *Spot Welding Stearnless Steel* vs Baja Karbon, Tegangan 2.02 Volt, Waktu 3 Detik

Kode : 3A.T3.4 dan 3A.T3.5.



Yogyakarta, 20 Juni 2019.


**Pengujian & Analisa
Material**


Lab. Bahan Teknik
Departemen Teknik Mesin
Sekolah Vokasi UJGM
Lilik Dwi Savana, ST., M.T.

GRAFIK PENGUJIAN TARIK
 No. 074 / P. Trk / BT.DTM / 2019

Material uji : Spot Welding Steainless Steel vs Baja Karbon, Tegangan 2,02 Volt, Waktu 4 Detik Kode : 3A.T4.4 dan 3A.T4.5.



Yogyakarta 20 Juni 2019.
Pengujian & Analisa Material

 Lab. Bahan Teknik
 Departemen Teknik Mesin
 Sekolah Vokasi UGM
 Dwi Setyana, ST., M.T.

DATA SPESIMEN

No.057 / P.Trk / BT.DTM / 2019

Spesimen Spot Welding Steanless Steel vs Baja Karbon.

Waktu 5 detik Variasi Tegangan Listrik.

No.	Spes.	F _{Max} (kN)	Pergeseran (mm)
1	3A.T2.1	4.41	2.66
2	3A.T2.2	4.15	3.88
3	3A.T2.3	4.83	9.49
4	3A.T3.1	4.86	3.02
5	3A.T3.2	4.61	2.51
6	3A.T3.3	5.76	2.73
7	3A.T4.1	4.52	3.59
8	3A.T4.2	4.89	3.10
9	3A.T4.3	4.51	3.36

DATA SPESIMEN

No.073 / P.Trk / BT.DTM / 2019

Spesimen Spot Welding Steanless Steel vs Baja Karbon.

Tegangan listrik 2,02 V, Variasi Waktu.

No.	Spes.	F _{Max} (kN)	Pergeseran (mm)
1	3A.T2.4	5.25	3.32
2	3A.T2.5	5.47	2.75
3	3A.T3.4	5.65	3.89
4	3A.T3.5	5.27	3.17
5	3A.T4.4	5.00	3.37
6	3A.T4.5	6.09	3.55