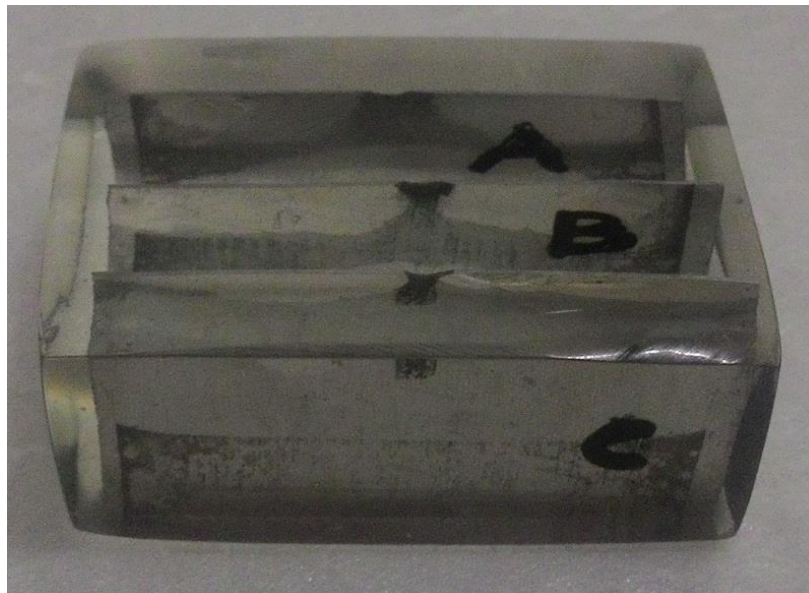


Lampiran

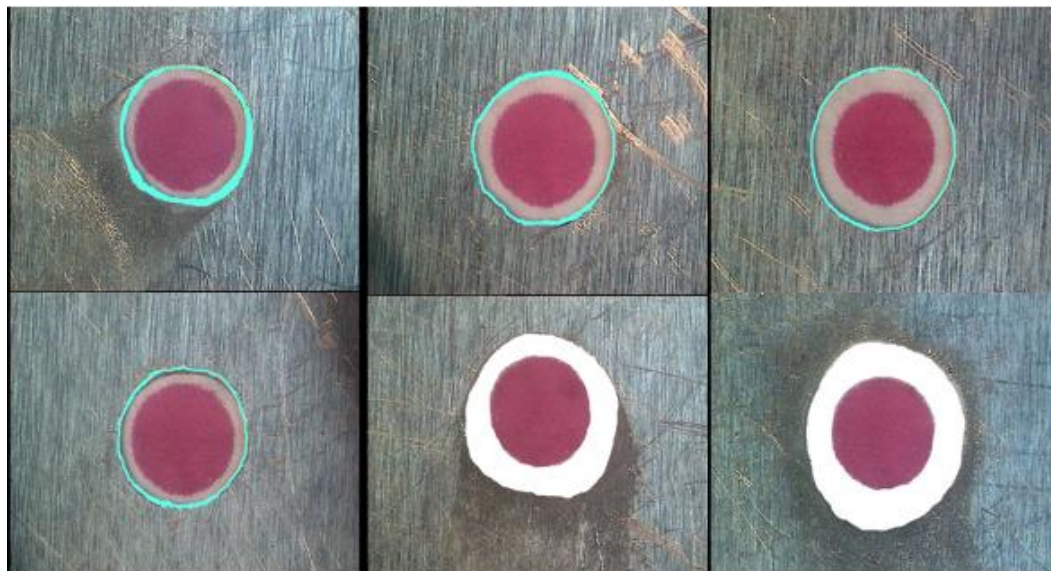
Lampiran 1. Tabel keseluruhan hasil pemesinan material *Aluminium 1100*

No	Tegangan (v)	Arus (a)	Flowrate (LPM)	Gap (mm)	Gap/Waktu (mm/s)	Waktu (s)	Keterangan
1	7.12	1	3	0.5	0,5/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.14	0.9			0,4/45		
	7.15	0.9			0,3/45		
	7.28	0.6			0,2/45		
2	9.93	1.3	3	0.5	0,5/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	9.94	1.3			0,4/45		
	10.01	1			0,3/45		
	10.11	0.9			0,2/45		
3	12.34	1.1	3	0.5	0,5/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.47	1.2			0,4/45		
	12.64	1.2			0,3/45		
	12,60	1,1			0,2/45		
4	7,17	0.9	3	0.75	0,75/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.17	1			0,65/45		
	7.14	0.8			0,55/45		
	7.31	0.7			0,45/45		
5	9,92	1.3	3	0,75	0,75/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	9.99	1			0,65/45		
	10.06	0.9			0,55/45		
	10.09	0.9			0,45/45		
6	12.72	1.8	3	0.75	0,75/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.74	1.2			0,65/45		
	12.99	1.0			0,55/45		
	13.11	0.9			0,45/45		
7	7.11	0.9	3	1	1,0/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.10	1			0,9/45		
	7.11	0.8			0,8/45		
	7.20	0.7			0,7/45		
8	9.78	1.2	3	1	1,0/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	9.78	1.3			0,9/45		
	9.94	0.9			0,8/45		
	10.02	0.8			0,7/45		
9	12.72	1.8	3	1	1,0/45	186 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.74	1.7			0,9/45		
	12.99	1.0			0,8/45		
	13.11	0.9			0,7/45		

Lampiran 2. Material aluminium 1100 yang diresin



Lampiran 3. Hasil *image-j overcut* aluminium 1100 dengan gap 0,5 mm dan waktu pemesinan 186 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)

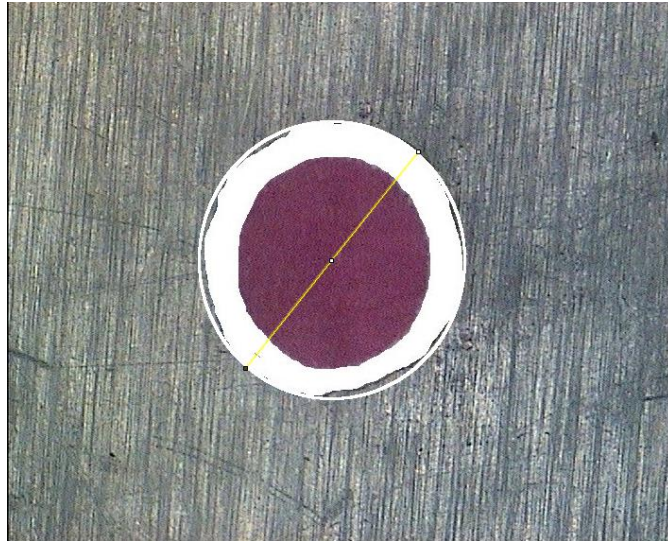


Lampiran 4. Hasil *image-j overcut* aluminium 1100 dengan gap 0,75 mm dan waktu pemesinan 186 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



Lampiran 5. Hasil *image-j overcut* aluminium 1100 dengan gap 1 mm dan waktu pemesinan 193 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



Lampiran 6. Gambar *image-j* diameter terluar bagian depan aluminium 1100

Lampiran 7. Tabel ukuran diameter terbesar bagian depan aluminium 1100

No	Tegangan (volt)	Gap (mm)	Diameter terluar depan (mm)
1	7	0,5	4,17
2	10	0,5	4,41
3	13	0,5	4,81
4	7	0,75	4,37
5	10	0,75	4,97
6	13	0,75	5,11
7	7	1	4,41
8	10	1	5,21
9	13	1	5,29

Lampiran 8. Gambar *image-j* diameter terluar bagian belakang aluminium 1100

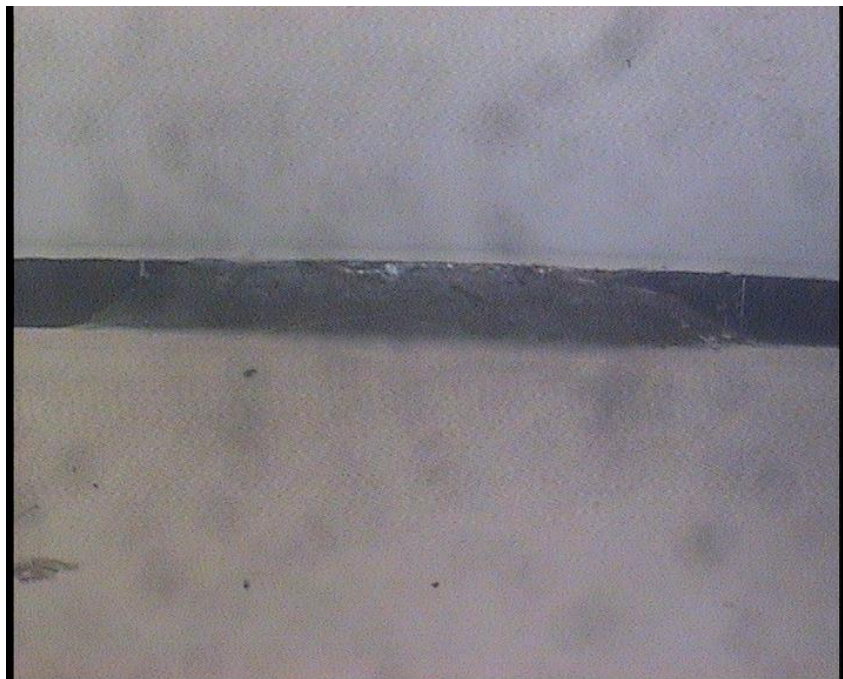
Lampiran 9. Tabel ukuran diameter terbesar aluminium 1100 bagian belakang

No	Tegangan (volt)	Gap (mm)	Diameter terluar belakang (mm)
1	7	0,5	4,98
2	10	0,5	5,05
3	13	0,5	5,46
4	7	0,75	4,86
5	10	0,75	6,16
6	13	0,75	5,15
7	7	1	5,67
8	10	1	5,38
9	13	1	7,33

Lampiran 10. Foto makro ketirusan aluminium 1100 dengan tegangan 10 volt, gap 0,5 mm dan waktu pemesinan 193 detik



Lampiran 11. Foto makro ketirusan aluminium 1100 dengan tegangan 10 volt, gap 0,75 mm dan waktu pemesinan 186 detik



Lampiran 12. Foto makro ketirusan aluminium 1100 dengan tegangan 10 volt, gap 1 mm dan waktu pemesinan 186 detik

