

LAMPIRAN

Lampiran 1. Tabel keseluruhan hasil pemesinan ECM

No	Tegangan (v)	Arus (ampere)	flowrate (LPM)	gap (mm)	gap/waktu (mm/s)	waktu (s)	keterangan
1	10,01	1,4	3	0,5	0,5/45	3 menit 05 detik	sudah berlubang
	10,03	2,9			0,4/45		
	10,09	1,2			0,3/45		
	10,13	1			0,2/45		
2	7,13	1	3	0,5	0,5/45	3 menit 05 detik	sudah berlubang
	6,95	1,1			0,4/45		
	7,02	0,9			0,3/45		
	7,13	0,8			0,2/45		
3	13,15	2	3	0,5	0,5/45	3 menit 05 detik	sudah berlubang
	13,22	2			0,4/45		
	13,34	1,5			0,3/45		
	13,34	1,5			0,2/45		
4	5,2	0,9	3	0,5	0,5/45	3 menit 05 detik	Belum berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	5,39	0,8			0,4/45		
	5,32	0,5			0,3/45		
	5,32	0,6			0,2/45		
5	5,03	0,6	3	0,5	0,5/45	3 menit 05 detik	Belum berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	5,3	0,2			0,45/45		
	5,32	0,2			0,4/45		
	5,32	0,2			0,35/45		
6	5,2	0,5	3	0,5	0,5/55	4 menit 44 detik	Hampir berlubang/ <i>flushing</i> dari atas
	5,18	0,5			0,45/55		
	5,2	0,5			0,4/55		
	5,19	0,6			0,35/55		
7	5,19	0,6	3	0,5	0,5/60	5 menit 09 detik	Hampir berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	5,20	0,6			0,45/60		
	5,18	0,6			0,4/60		
	5,19	0,6			0,35/60		
	5,18	0,6			0,3/60		
8	7,14	0,9	3	0,5	0,5/45	3 menit 06 detik	Tidak berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,14	0,9			0,45/45		
	7,18	0,9			0,4/45		
	7,18	0,9			0,35/45		
9	7,1	0,9	3	0,5	0,5/45	3 menit 06 detik	Hampir berlubang/ <i>flushing</i> dari atas
	7,16	0,9			0,4/45		
	7,15	0,9			0,3/45		
	7,18	0,9			0,2/45		

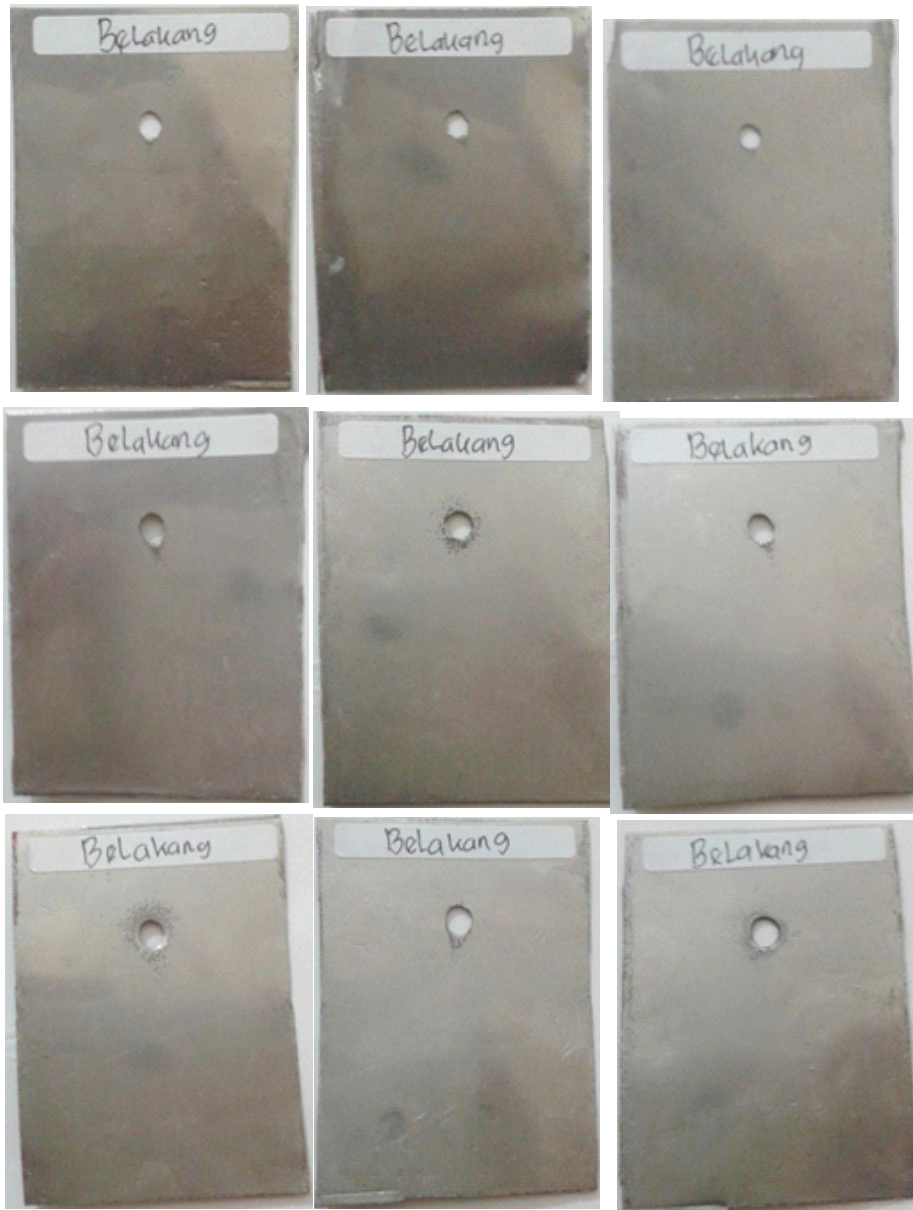
No	Tegangan (v)	Arus (ampere)	flowrate (LPM)	gap (mm)	gap/waktu (mm/s)	waktu (s)	keterangan
10	7,09	0,9	3	0,5	0,5/45	3 menit 06 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari samping
	7,13	0,9			0,4/45		
	7,05	0,9			0,3/45		
	7,19	0,8			0,2/45		
11	7,18	0,9	3	0,75	0,75/45	3 menit 06 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari samping
	7,18	0,8			0,65/45		
	7,19	0,9			0,55/45		
	7,22	0,9			0,35/45		
12	7,35	0,8	3	0,5	0,5/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,4	0,7			0,4/60		
	7,39	0,7			0,3/60		
	7,37	0,7			0,2/60		
13	7,31	0,8	3	0,75	0,75/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,3	0,8			0,65/60		
	7,3	0,8			0,55/60		
	7,35	0,8			0,45/60		
14	7,41	0,8	3	1	1,0/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,43	0,8			0,9/60		
	7,36	0,8			0,8/60		
	7,38	0,8			0,7/60		
15	10	1,2	3	0,5	0,5/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	10	1			0,4/60		
	10,08	0,9			0,3/60		
	10,15	0,8			0,2/60		
16	10,01	1,2	3	0,75	0,75/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	10,06	1,1			0,65/60		
	10,1	1			0,55/60		
	10,14	0,9			0,45/60		
17	10,11	1,2	3	1	1,0/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	10,17	1,2			0,9/60		
	10,27	0,9			0,8/60		
	10,3	0,8			0,7/60		
18	13,03	1,6	3	0,5	0,5/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	13,02	1,5			0,4/60		
	13,07	1,4			0,3/60		
	13,07	1,3			0,2/60		
19	13,05	1,6	3	0,75	0,75/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	13,07	1,4			0,65/60		
	13,22	1,1			0,55/60		
	13,27	1			0,45/60		

No	Tegangan (v)	Arus (ampere)	flowrate (LPM)	gap (mm)	gap/waktu (mm/s)	waktu (s)	keterangan
20	13,01	1,7	3	1	1,0/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	13,05	1,5			0,9/60		
	13,18	1,3			0,8/60		
	13,24	1,2			0,7/60		
21	7,1	0,9	3	0,5	0,5/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,11	0,9			0,4/60		
	7,15	0,7			0,3/60		
	7,2	0,6			0,2/60		
22	7,16	0,8	3	0,75	0,75/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,17	0,8			0,65/60		
	7,17	0,8			0,55/60		
	7,19	0,8			0,45/60		
23	7,13	0,8	3	0,75	1,0/60	4 menit 08 detik	Berlubang, <i>flushing</i> dari atas
	7,15	0,8			0,9/60		
	7,2	0,8			0,8/60		
	7,24	0,6			0,7/60		

Lampiran 2. Benda kerja hasil pemesinan yang berhasil tampak depan



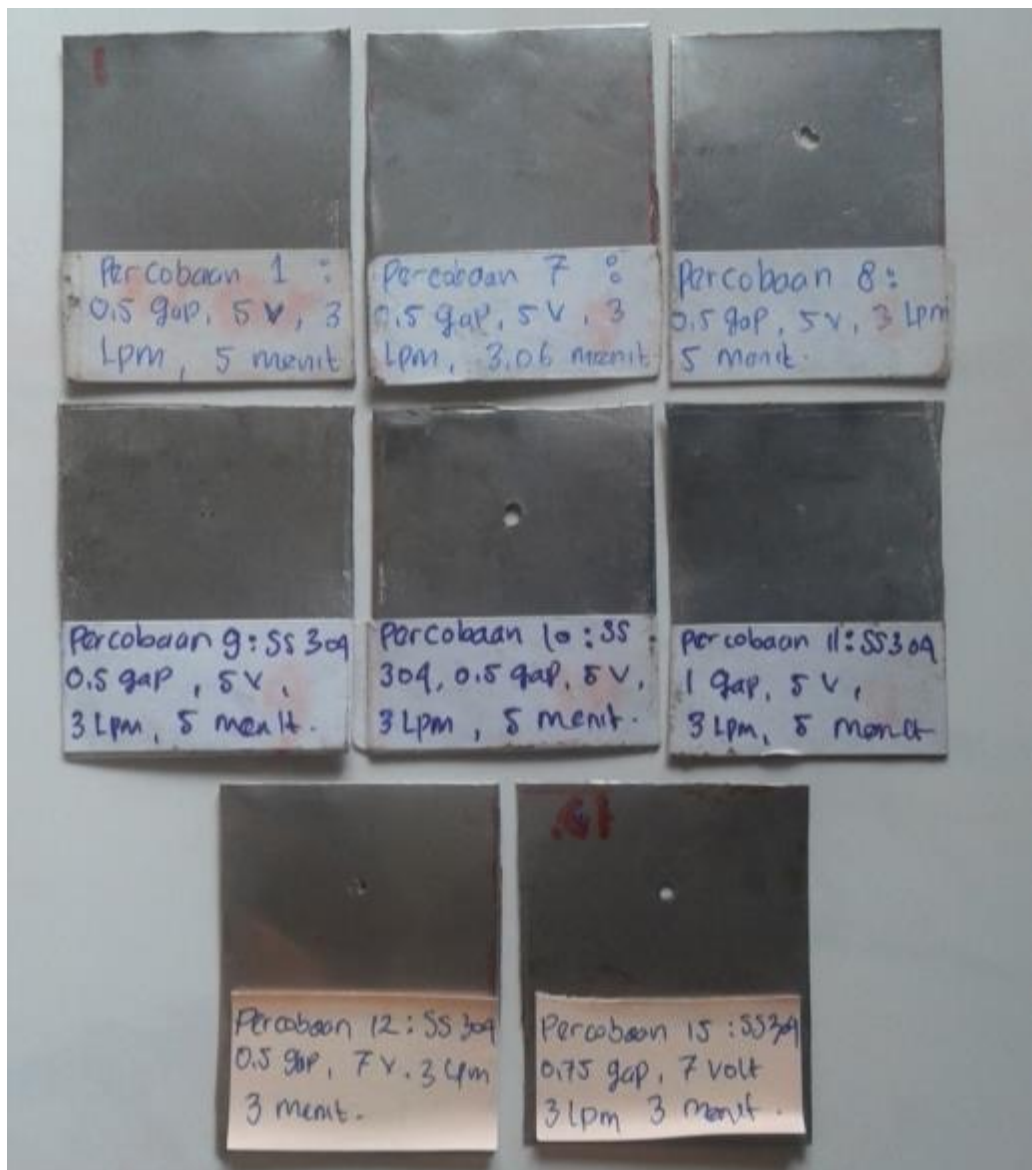
Lampiran 3. Benda kerja hasil pemesinan yang berhasil tampak belakang



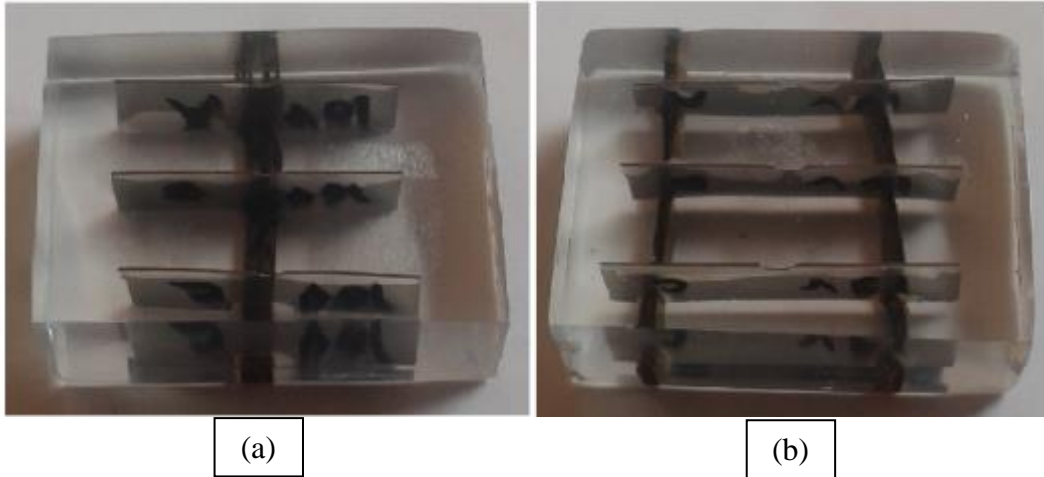
Lampiran 4. Benda kerja hasil pemesinan yang gagal tampak depan



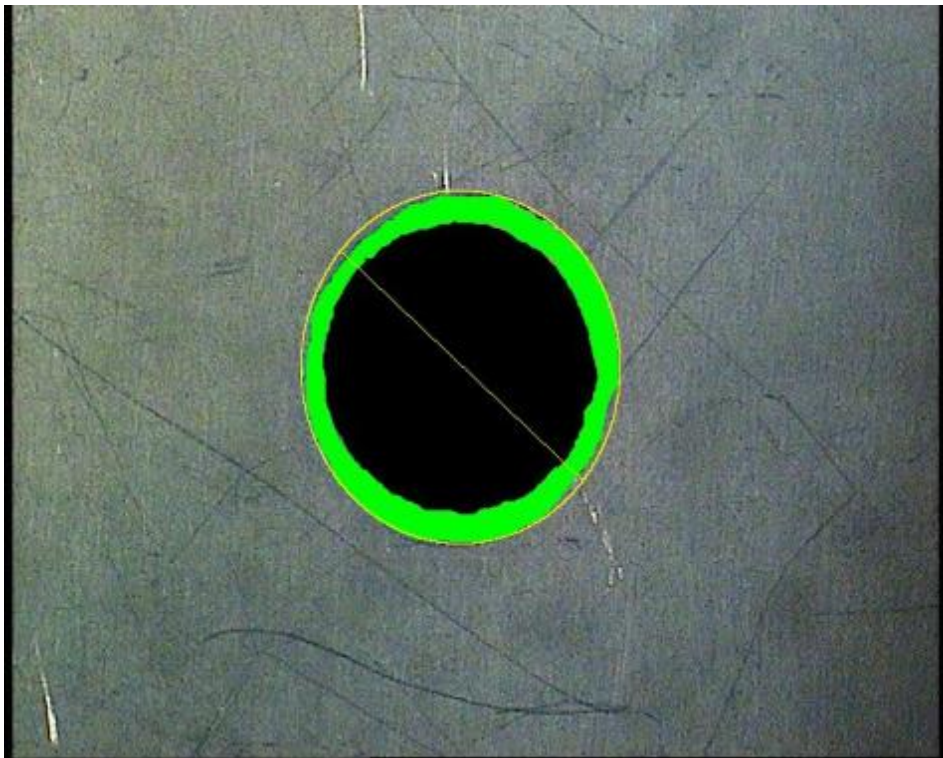
Lampiran 5. Benda kerja hasil pemesinan yang gagal tampak belakang



Lampiran 6. Benda kerja yang diresin, (a) tegangan 10 volt dan (b) tegangan 13 volt



Lampiran 7. Contoh pengukuran penyimpangan diameter benda kerja



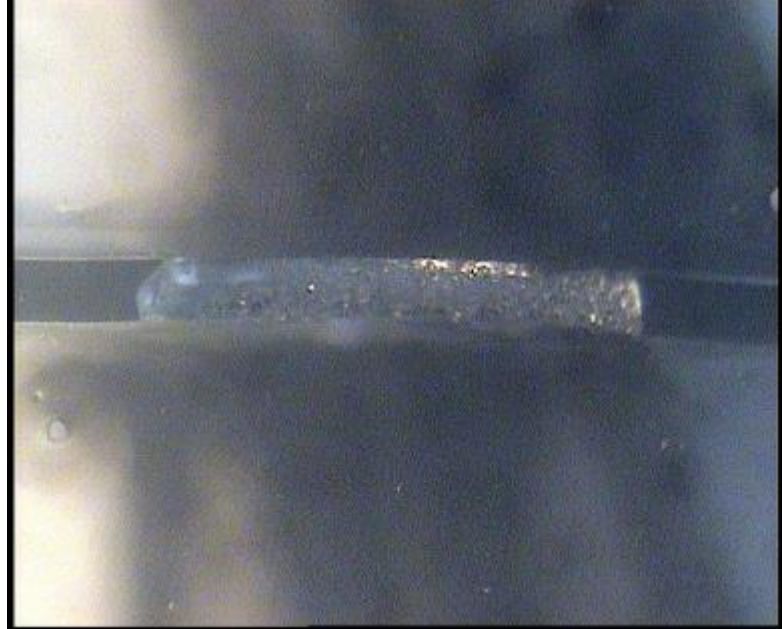
Lampiran 8. Ukuran diameter terbesar benda kerja bagian depan

No	Tegangan (volt)	Gap (mm)	Diameter luar terbesar (mm)
1	7	0,5	3,89
2	10		4,24
3	13		4,00
4	7	0,75	3,85
5	10		3,68
6	13		4,23
7	7	1	3,44
8	10		4,03
9	13		4,12

Lampiran 9. Ukuran diameter terbesar benda kerja bagian belakang

No	Tegangan (volt)	Gap (mm)	Diameter luar terbesar (mm)
1	7	0,5	3,95
2	10		4,41
3	13		4,94
4	7	0,75	3,93
5	10		4,11
6	13		4,30
7	7	1	3,57
8	10		4,14
9	13		4,33

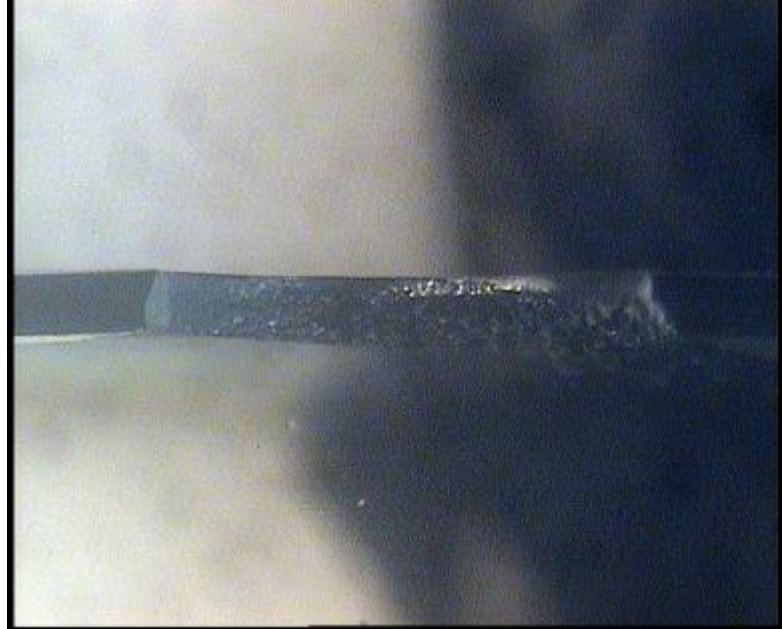
Lampiran 10. Foto makro ketirusan benda kerja dengan *gap* 0,5 mm, tegangan 10 volt dan waktu pemesinan 248 detik



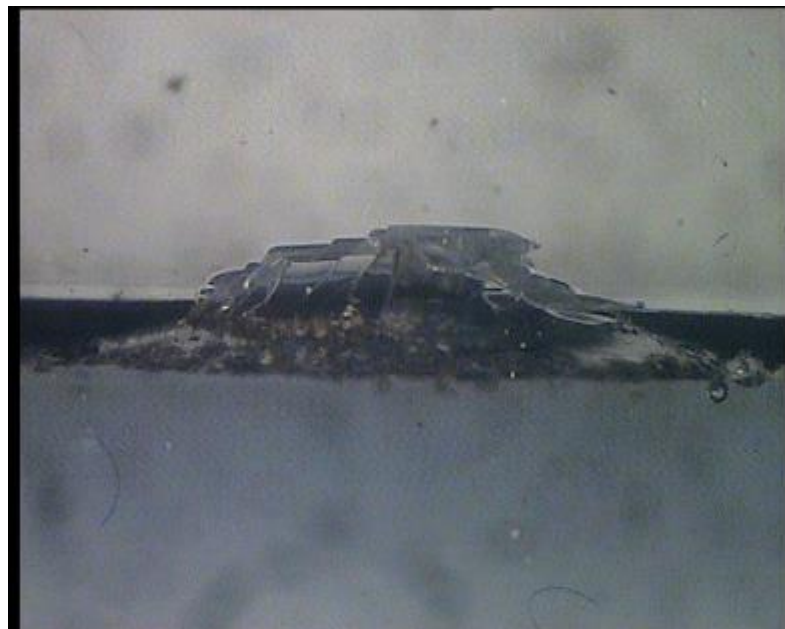
Lampiran 11. Foto makro ketirusan benda kerja dengan *gap* 0,75 mm, tegangan 10 volt dan waktu pemesinan 248 detik



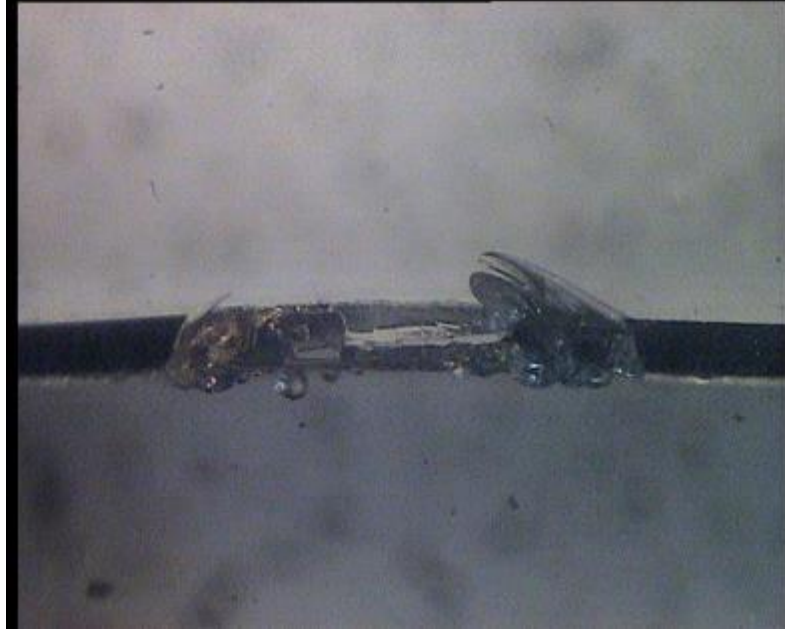
Lampiran 12. Foto makro ketirusan benda kerja dengan *gap* 1,0 mm, tegangan 10 volt dan waktu pemesinan 248 detik



Lampiran 13. Foto makro ketirusan benda kerja dengan *gap* 0,5 mm, tegangan 13 volt dan waktu pemesinan 248 detik



Lampiran 14. Foto makro ketirusan benda kerja dengan *gap* 0,75 mm, tegangan 13 volt dan waktu pemesinan 248 detik



Lampiran 15. Foto makro ketirusan benda kerja dengan *gap* 1,0 mm, tegangan 13 volt dan waktu pemesinan 248 detik

