

DAFTAR GAMBAR

No. Gambar	Halaman
1.1 Logo PT. Sanindo Sukses Sejahtera	1
1.2 <i>Brand</i> mesin PT. Sanindo Sukses Sejahtera	2
1.2 Denah lokasi kantor pusat PT. Sanindo Sukses Sejahtera	2
1.4 Denah lokasi kantor dan <i>warehouse</i> PT. Sanindo Sukses Sejahtera	3
1.5 Struktur organisasi PT. Sanindo Sukses Sejahtera	5
3.1 Sumbu <i>vertical machining center</i>	13
3.2 Mesin CNC <i>milling</i>	13
3.3 Sumbu mesin CNC <i>lathe</i>	14
3.4 <i>Flat-Bed CNC Lathe</i> CY-K360N/750	15
3.5 Prinsip kerja mesin CNC <i>lathe</i>	15
3.6 <i>Ball screw</i>	16
3.7 <i>Spindle servo motor</i>	17
3.8 <i>Servo motor</i>	18
3.9 <i>Servo drive</i>	18
3.10 <i>Limit switch</i>	19
3.11 Eretan	19
3.12 <i>Tool change</i>	20
3.13 <i>Chuck</i>	20
3.14 <i>Belt</i>	21
3.15 <i>Bed</i>	21
3.16 <i>Tailstock</i>	22
3.17 <i>Flexible coupling</i>	22
3.18 Panel kontrol mesin <i>flat bed CNC lathe</i> CY-K360n/750	23
3.19 Referensi <i>absolute</i>	31
3.20 Referensi <i>incremental</i>	32
4.1 <i>Flow Chart</i> perawatan dan perbaikan mesin CNC <i>lathe</i>	36
4.2 Surat Perintah Kerja	37
4.3 <i>Lubrication pump</i>	38
4.4 Pelumasan <i>tailstock</i>	39
4.5 Pelumasan <i>toolpost</i>	39

4.6	Pelumasan <i>chuck</i>	40
4.7	Saringan <i>exhaust fan</i> dan panel	41
4.8	Pengecekan arus listrik dengan <i>ampere meter</i>	42
4.9	Pemberian <i>dressing</i> pada <i>belt</i>	43
4.10	Pemberian <i>grease</i> pada bantalan karet <i>coupling</i>	44
4.11	<i>Leveling</i> kerataan mesin	45
4.12	<i>Dial rotary spindle</i>	45
4.13	<i>Dial Bed</i>	46
4.14	Motor <i>servo</i> sumbu Z sudah terlepas	47
4.15	<i>Ball screw</i> sudah dilepas dari mesin	48
4.16	<i>Ball screw</i> sumbu Z beserta dudukannya	48
4.17	Kondisi <i>bearing ball screw</i> sumbu Z rusak	48
4.18	Lembar permintaan <i>spare part</i>	49
4.19	Penyemprotan cairan anti korosi	50
4.20	<i>Ball screw</i> tanpa <i>bearing</i>	50
4.21	Tipe <i>bearing ball screw</i> sumbu Z	50
4.22	Pemasangan <i>bearing</i> pada <i>as screw</i> dudukan kanan	51
4.23	Pemasangan <i>bearing</i> pada <i>as screw</i> dudukan kiri	51
4.24	Susunan <i>bearing</i> pada <i>as screw</i> dudukan kiri	52
4.25	Penulis melakukan pengecekan <i>backlash</i> dengan <i>dial indicator</i>	53
4.26	<i>Parameter switch</i> pada <i>monitor</i>	53
4.27	Data <i>parameter backlash</i> sumbu Z	54
4.28	Layar <i>tool offset</i>	55
4.29	Program bubut memanjang dan simulasi	56
4.30	Pengukuran hasil pembubutan benda kerja	56
4.31	Laporan akhir	57