

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	Struktur Organisasi Perusahaan	2
Gambar 3.1	Pompa <i>waterjet</i> dan spesifikasinya	12
Gambar 3.2	Chiller	13
Gambar 3.3	<i>Abrasive tank</i>	13
Gambar 3.4	Kompresor	14
Gambar 3.5	<i>CNC Control</i>	15
Gambar 3.6	Meja potong dan spesifikasinya	15
Gambar 3.7	<i>Orifice</i>	15
Gambar 3.8	<i>Nozzle</i>	16
Gambar 3.9	<i>Glasspane</i>	16
Gambar 4.1	Alur Proses Kerja Praktik	19
Gambar 4.2	Surat Perintah Kerja	20
Gambar 4.3	Form Gantian Kerja	21
Gambar 4.4	MCB panel ON	22
Gambar 4.5	MCB CNC BOX ON	22
Gambar 4.6	Gambar <i>Chiller</i> dan kompresor ON	23
Gambar 4.7	Program NC Studio dan AutoCad	23
Gambar 4.8	Pilih Allback	23
Gambar 4.9	<i>AutoCad</i>	24
Gambar 4.10	<i>NC Editor</i>	24
Gambar 4.11	NC Studio	25
Gambar 4.12	<i>Glasspane</i>	25
Gambar 4.13	H/L <i>ON</i>	26
Gambar 4.14	<i>Zero Position</i>	26
Gambar 4.15	<i>Start</i>	26
Gambar 4.16	<i>Home Position</i>	27
Gambar 4.17	Meja Potong	28

Gambar 4.18	<i>MCB CNC Off</i>	28
Gambar 4.19	Kompresor <i>Off</i> dan <i>Chiller</i> normal	28
Gambar 4.20	<i>Fitting glass door lock</i> tipe GLM 911D	29
Gambar 4.21	Jangka Sorong	29
Gambar 4.22	Hasil potongan <i>fitting glass door lock</i> tipe GLM 911D	30
Gambar 4.23	Grafik hubungan kecepatan potong dan penyimpangan dimensi panjang	31
Gambar 4.24	Grafik hubungan kecepatan potong dan penyimpangan dimensi lebar	31
Gambar 4.25	Grafik hubungan kecepatan potong dan penyimpangan dimensi diameter bor	32
Gambar 4.26	Sampel 1 kecepatan potong 20 mm/s	32
Gambar 4.27	Sampel 2 kecepatan potong 30 mm/s	33
Gambar 4.28	Sampel 3 kecepatan potong 40 mm/s	33
Gambar 4.29	Sampel 4 kecepatan potong 50 mm/s	34