

PERBAIKAN KETIRUSAN HASIL PEMBUBUTAN PADA MESIN CNC
ACCUWAY DI PT ANDALAN FLUID SISTEM



DANI ROYNALDI

NIM : 41314320021

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MERCU BUANA

BEKASI 2018

LAPORAN KERJA PRAKTEK

PERBAIKAN KETIRUSAN HASIL PEMBUBUTAN PADA MESIN CNC
ACCUWAY DI PT ANDALAN FLUID SISTEM



Disusun Oleh:

Nama : Dani Roynaldi

Nim : 41314320021

Program Studi : Teknik Mesin

DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SYARAT KELULUSAN MATA KULIAH
KERJA PRAKTIK PADA PROGRAM SARJANA STRATA SATU (S1)
DESEMBER 2018

LEMBAR PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Dani Roynaldi

NIM : 41314320021

Jurusan : Teknik Mesin

Fakultas : Teknik

Judul Kerja Praktik : PERBAIKAN KETIRUSAN HASIL PEMBUBUTAN PADA
MESIN CNC ACCUWAY DI PT ANDALAN FLUID SISTEM

Dengan ini menyatakan bahwa saya melakukan Kerja Praktik dengan sesungguhnya dan hasil penulisan Laporan Kerja Praktik yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila ternyata dikemudian hari penulisan Laporan Kerja Praktik ini merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus bersedia menerima sanksi berdasarkan aturan di Universitas Mercu Buana.

Demikian, pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Bogor, 14 / Desember / 2018



(Dani Roynaldi)

LEMBAR PENGESAHAN

PERBAIKAN KETIRUSANHASIL PEMBUBUTAN PADA MESIN CNC ACCUWAY
DI PT ANDALAN FLUID SISTEM



Disusun Oleh:

Nama : Dani Roynaldi

NIM : 41314320021

Program Studi : Teknik Mesin

Telah diperiksa dan disetujui oleh pembimbing

Pada Tanggal : Bulan :

Mengetahui,

Dosen Pembimbing

(Hendri, ST, MT)

Kordinator Kerja Praktik

(Dadang Suherman)

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
BAB I TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
1.1 Latar Belakang Perusahaan	1
1.1.1 Sejarah Perusahaan	1
1.1.2 Lokasi Perusahaan	2
1.2 Bidang Usaha Perusahaan	2
1.3 Struktur Organisasi	4
BAB II LINGKUP DAN AKTIVITAS KERJA PRAKTEK	
2.1 Tujuan	5
2.2 Waktu dan Pelaksanaan	5
2.3 Tugas dan Kewajiban	6
2.4 Buku Log Aktivitas Harian/Mingguan	6
BAB III TINJAUAN PUSTAKA	
3.1 Pendahuluan	7
3.2 Prinsip Kerja Mesin CNC Bubut	9
3.3 Fungsi dan Bagian-bagian Mesin CNC Bubut	9
3.4 Keuntungan Mesin CNC	13
3.5 Jenis Proses Pada Mesin CNC Bubut	14
3.6 Dasar-dasar Pemrograman Mesin CNC Bubut	14
BAB IV PELAKSANAAN DAN PEMBAHASAN	
4.1 Pelaksanaan	21
4.2 Pelaksanaan CNC	22
4.3 Pembahasan	26
4.3.1 Alat dan Bahan	26
4.3.2 Pengujian	26
4.3.3 Hasil Pengujian	28

BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	
5.1 Kesimpulan	30
5.2 Rekomendasi	30
DAFTAR PUSTAKA	31
LAMPIRAN A	32
LAMPIRAN B	33



DAFTAR GAMBAR

No Gambar	Halaman
1.1 Logo perusahaan	1
1.2 Material seal	3
1.3 Struktur organisasi perusahaan	4
3.1 Mesin CNC Bubut Accuway	9
3.2 Rumah alat potong (Turret)	11
3.3 Cekam (Chuck)	11
3.4 Tailstock	12
3.5 Drill insert carbide diameter 25mm	12
3.6 External Tool	13
3.7 Jenis insert	13
3.8 Pengukuran dengan metode absolut	15
3.9 Pengukuran dengan metode incremental	16
4.1 Alur proses penelitian	21
4.2 Program Rod Grapple PC300	22
4.3 Insert DNMG 15 04 04 PF Sandvik	23
4.4 Kondisi Insert	24
4.5 Pengecekan chuck	24
4.6 Pengecekan Turret	25
4.7 Pengecekan Tailstock	25
4.8 Cover CNC Bubut Accuway	28

DAFTAR TABEL

No Tabel		Halaman
3.1	Pengukuran dengan Metode Absolut	15
3.2	Pengukuran dengan Metode Inkremental	16
3.3	Hubungan anatar Diameter, Kecepatan potong, dan Putaran mesin	20
4.1	Hasil Justing Kepala Tetap	29

