

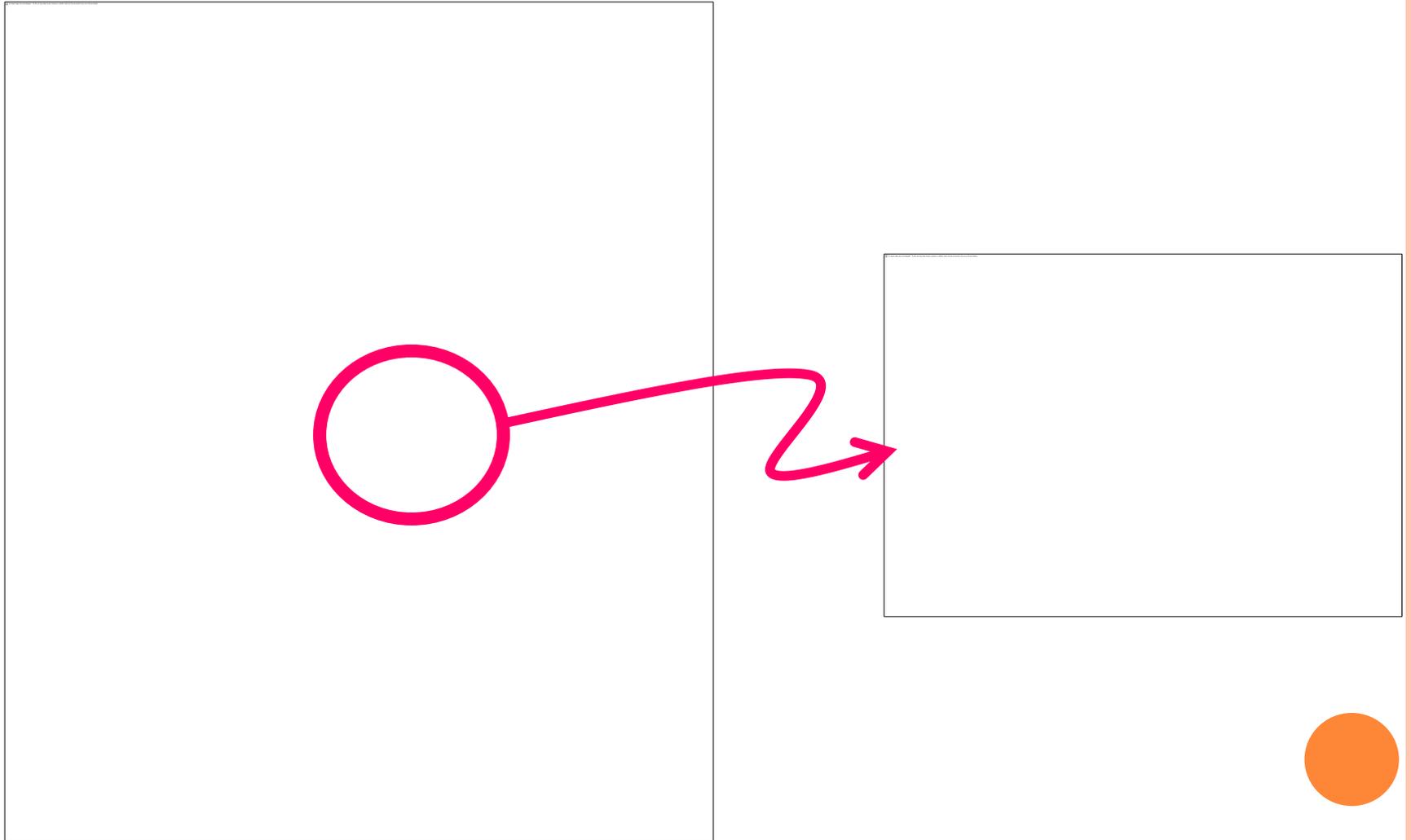
SURFACE GRINDING MACHINE

**DISUSUN OLEH :
DRS.AAN SUKANDAR,M.PD**



**PEMESINAN KHUSUS
2010**

FLAT SURFACE GRINDING



PEMILIHAN RODA GERINDA BIASANYA BERDASARKAN PADA :

- **Bahan dan kekerasan benda yang digerinda**
- **Volume bahan yang digerinda**
- **Besarnya busur singgungan antara roda gerinda dan
benda kerja**



KESELAMATAN KERJA

- Gunakan kaca mata kerja setiap saat, meskipun sudah tersedia penutup kaca pada roda gerindanya.
 - Selalu periksa kondisi roda gerinda dari keretakan. Ketuk roda gerinda dengan tangkai obeng, bila suaranya nyaring berarti baik, dan sember berarti ada keretakan
 - Jaga kecepatan roda gerinda sesuai ketentuan tabel kecepatan pada mesin tersebut
 - Pastikan benda kerja, kepala lepas, pencekam dan peralatan yang lain sudah pada posisi yang benar
- 

KESELAMATAN KERJA

- Gunakan roda gerinda sesuai dengan jenis kerja dan benda kerjanya
- Stop seluruh motor penggerak sebelum mengatur atau menyetel mesin gerinda
- Jangan memeriksa dimensi (pengukuran) selama benda kerja sedang digerinda
- Ketika memasang atau menempatkan benda kerja, pastikan roda gerinda diundurkan atau dijauhkan agar tidak mengganggu pemasangan



KESELAMATAN KERJA

- Jangan tinggalkan mesin gerinda dalam keadaan hidup, pastikan mesin mati pada saat meninggalkan
- Jangan gunakan pakaian kerja yang panjang dan terjurai, kalung, dan perhiasan lainnya yang memungkinkan jatuh atau tersangkut selama kerja gerinda



PENGERJAAN BENDA KERJA

1. BAHAN

- Bahan yang digunakan dalam praktek ini menggunakan ST 37 dengan ukuran 117 X 12 X 25 mm

2. ALAT

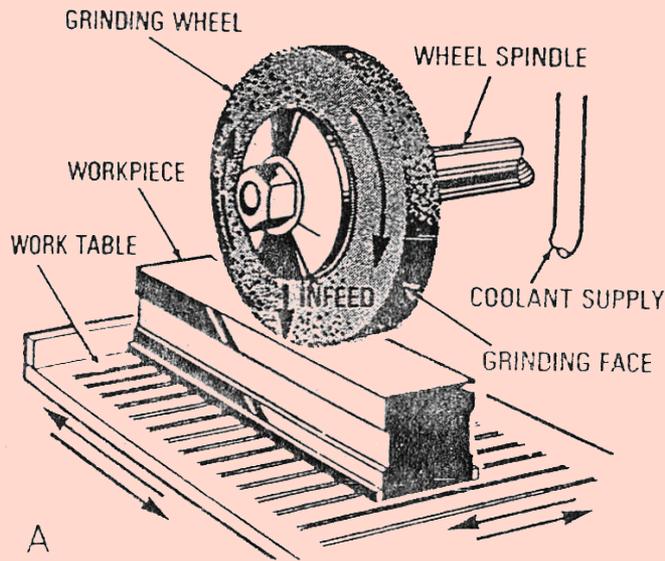
- Mesin
Surface grinding machine ELB
- Alat ukur
Micrometer
- Alat bantu
Water pass



3. CARA Pengerjaan

Gambar Benda Kerja

Keterangan Pengerjaan



Pasang/setting Batu Gerinda batu gerinda (untuk hal ini menggunakan silicon carbide karena material tergolong pada *low-tensile-strength*)

Pasang benda kerja pada *work table* dan berada ditengah-tengah *work table*



3. CARA Pengerjaan

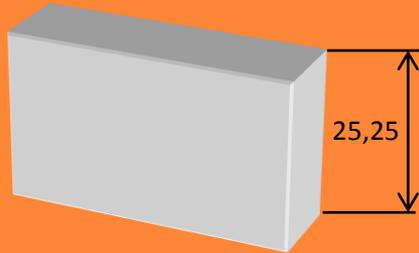


Setting daerah kerja dari *work table* jangan terlalu jauh antara ukuran benda kerja dengan daerah kerja dari *work table*

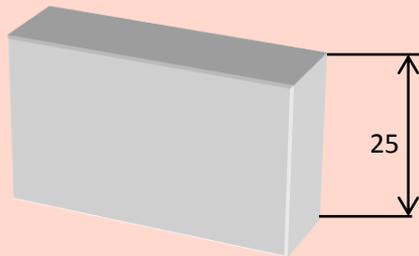
Setting pula jarak antara *grinding wheel* dengan benda kerja, berikan jarak hanya beberapa mm saja



3. CARA Pengerjaan



Nyalakan mesin dan *coolent*, lakukan pemakananan benda kerja sampai 0,25 mm untuk satu sisi benda kerja



Matikan mesin dan *coolent*, Balik benda kerja untuk mendapatkan ukuran 25 mm

Matikan mesin dan *coolent*.



TERIMA KASIH

CREATIVE BY CHESSTER