

Lampiran 1. Tabel keseluruhan hasil pemesinan material *stainless steel* 304

No	Tegangan (v)	Arus (a)	Flowrate (LPM)	Gap (mm)	Gap/Waktu (mm/s)	Waktu (s)	Keterangan
1	6.66	0.5	3	0.5	0,5/45	3 menit 05 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	6.8	0.4			0,4/45		
	6.73	0.4			0,3/45		
	6.68	0.3			0,2/45		
2	6.7	0.6	3	0.5	0,5/45	3 menit 05 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	6.67	0.5			0,4/45		
	6.65	0.5			0,3/45		
	6.65	0.5			0,2/45		
3	6.21	0.5	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	6.01	0.6			0,4/45		
	6.76	0.3			0,3/45		
	6.77	0.3			0,2/45		
4	10.22	1.2	3	0.5	0,5/45	3 menit 06 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	10.48	0.8			0,4/45		
	10.81	0.3			0,3/45		
	10.51	0.3			0,2/45		
5	13.22	0.5	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	13.54	0.1			0,45/45		
	13.49	0.2			0,4/45		
	13.28	0.3			0,35/45		
6	7.34	0.3	3	0.5	0,5/60	4 menit 28 detik	Hampir berlubang/flash dari atas
	7.18	0.7			0,45/60		
	7.19	0.6			0,4/60		
	7.22	0.5			0,35/60		
	7.21	0.6			0,3/60		
	7.22	0.5			0,25/60		
7	7.40	0.3	3	0.5	0,5/60	3 menit 06 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	7.40	0.3			0,45/60		
	7.42	0.2			0,4/60		
	7.42	0.3			0,35/60		
	7.40	0.2			0,3/60		
	7.40	0.3			0,25/60		
8	7.09	0.8	3	0.5	0,5/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.07	0.8			0,45/60		
	7.06	0.8			0,4/60		
	7.05	0.8			0,35/60		
	7.1	0.8			0,3/60		
	7.07	0.7			0,25/60		
9	7.03	0.8	3	0.5	0,5/45	3 menit detik	Hampir berlubang, flash dari atas
	7.03	0.8			0,4/45		
	7.02	0.8			0,3/45		

No	Tegangan (v)	Arus (a)	Flowrate (LPM)	Gap (mm)	Gap/Waktu (mm/s)	Waktu (s)	Keterangan
10	10.10	0.3	3	0.5	0.5/60	6 menit 11 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	10.28	0.3			0.4/60		
	10.06	0.3			0.3/60		
	9.99	0.3			0.2/60		
	10.07	0.3			0.1/60		
11	9.61	1.4	3	0.5	0.5/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	9.65	1.1			0.45/60		
	9.84	0.8			0.4/60		
	9.87	0.7			0.35/60		
	9.84	0.7			0.3/60		
	9.86	0.7			0.25/60		
12	7.3	0.7	3	0.75	0.75/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.26	0.8			0.7/60		
	7.28	0.8			0.65/60		
	7.32	0.7			0.6/60		
	7.34	0.6			0.55/60		
	7.34	0.5			0.5/60		
13	12.85	1.7	3	0.5	0.5/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.93	1.3			0.45/60		
	12.97	1.2			0.4/60		
	12.95	1.2			0.35/60		
	12.96	1.2			0.3/60		
	13.01	1.2			0.25/60		
14	10.05	1.3	3	0.75	0.75/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	10.06	1.2			0.7/60		
	10.19	0.9			0.65/60		
	10.25	0.7			0.6/60		
	10.27	0.7			0.55/60		
	10.26	0.6			0.5/60		
15	10.18	1.3	3	1	1.0/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	10.19	1.2			0.95/60		
	10.34	0.8			0.9/60		
	10.36	0.8			0.85/60		
	10.41	0.6			0.8/60		
	10.39	0.6			0.75/60		
16	12.85	1.5	3	0.75	0.75/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.85	1.3			0.7/60		
	13.02	1			0.65/60		
	13.06	0.9			0.6/60		
	13.02	0.8			0.55/60		
	12.97	0.8			0.5/60		
17	12.74	1.3	3	1	1.0/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.84	1.3			0.95/60		
	12.94	1.1			0.9/60		
	12.99	0.8			0.85/60		
	13.02	0.7			0.8/60		
	13.01	0.6			0.75/60		

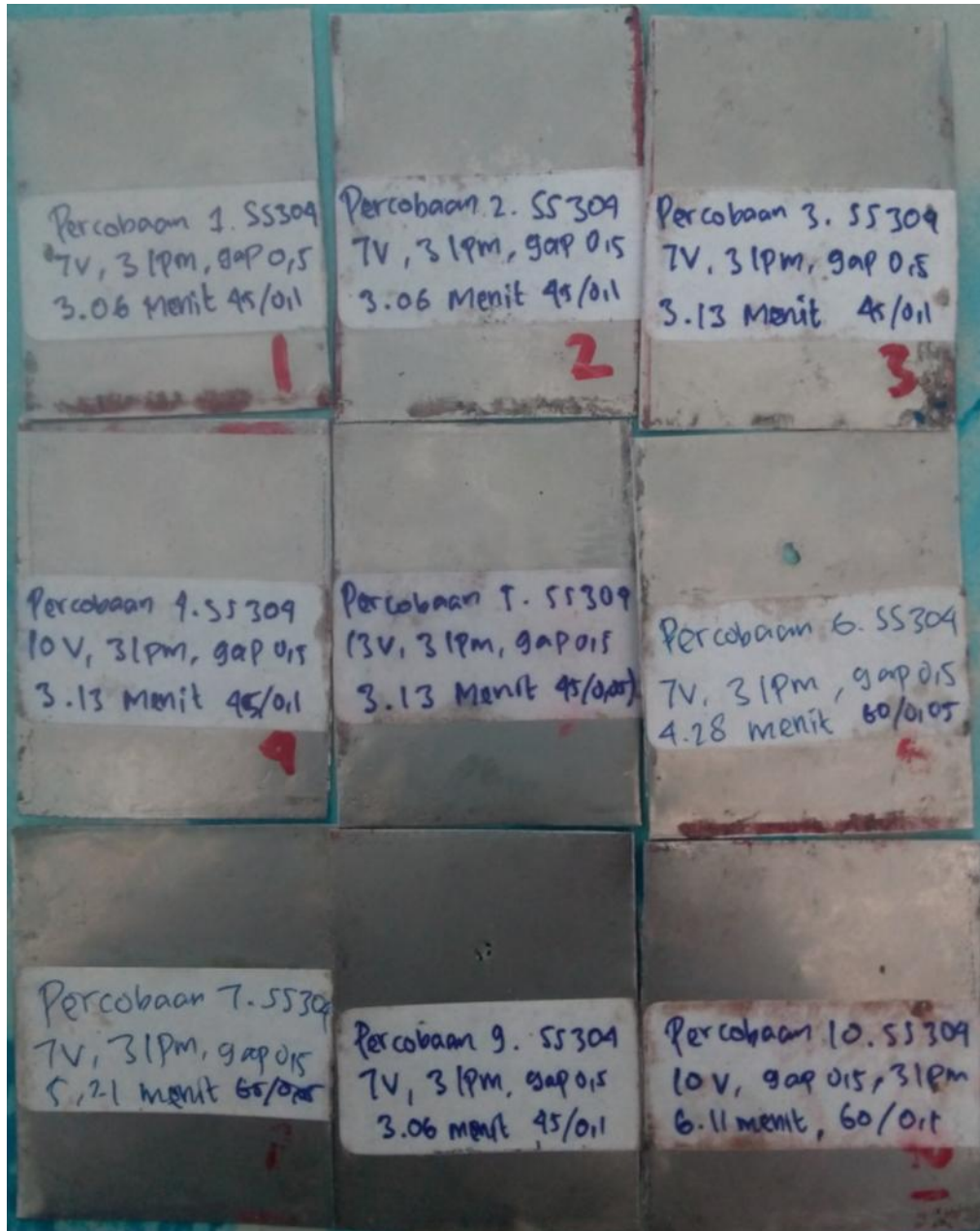
No	Tegangan (v)	Arus (a)	Flowrate (LPM)	Gap (mm)	Gap/Waktu (mm/s)	Waktu (s)	Keterangan
18	7.10	0.9	3	1	1,0/60	6 menit 11 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.09	0.8			0,95/60		
	7.13	0.7			0,9/60		
	7.20	0.7			0,85/60		
	7.23	0.5			0,8/60		
	7.27	0.5			0,75/60		

Lampiran 2. Tabel keseluruhan hasil pemesinan material aluminium 1100

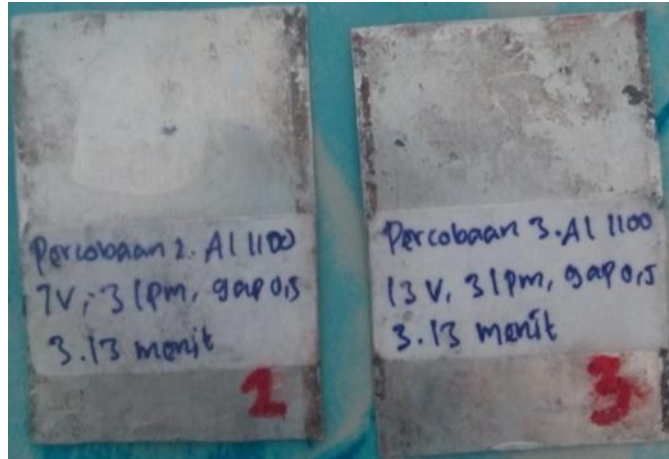
No	Tegangan (v)	Arus (a)	Flowrate (LPM)	Gap (mm)	Gap/Waktu (mm/s)	Waktu (s)	Keterangan
1	10.35	0.9	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	10.45	0.6			0,4/45		
	10.51	0.6			0,3/45		
	10.56	0.3			0,2/45		
2	7.45	0.4	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Hampir berlubang, flash dari atas
	7.44	0.5			0,4/45		
	7.45	0.3			0,3/45		
	7.45	0.4			0,2/45		
3	12.43	0.6	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Belum berlubang, flash dari atas
	12.63	0.2			0,4/45		
	12.52	0.3			0,3/45		
	12.53	0.3			0,2/45		
4	7.12	0.8	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.14	0.8			0,4/45		
	7.17	0.7			0,3/45		
	7.20	0.4			0,2/45		
5	12.84	1.6	3	0.5	0,5/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	13.02	1.0			0,4/45		
	13.22	0.8			0,3/45		
	13.31	0.6			0,2/45		
6	7.03	0.9	3	0.75	0,75/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.02	0.9			0,65/45		
	7.11	0.6			0,55/45		
	7.20	0.5			0,45/45		
7	7.04	1.0	3	1	1,0/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	7.02	1.0			0,9/45		
	7.13	0.8			0,8/45		
	7.20	0.6			0,7/45		

No	Tegangan (v)	Arus (a)	Flowrate (LPM)	Gap (mm)	Gap/Waktu (mm/s)	Waktu (s)	Keterangan
8	9.93	1.2	3	0.75	0.75/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	9.96	1.1			0.65/45		
	10.11	0.9			0.55/45		
	10.11	0.8			0.45/45		
9	9.95	1.0	3	1	1,0/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	9.90	1.0			0,9/45		
	9.93	1.0			0,8/45		
	10.07	0.7			0,7/45		
10	12.86	1.5	3	0.75	0,75/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.86	1.5			0,65/45		
	13.03	1.0			0,55/45		
	13.06	1.0			0,45/45		
11	12.83	1.4	3	1	1,0/45	3 menit 13 detik	Berlubang, flash dari atas
	12.92	1.3			0,9/45		
	13.02	1.0			0,8/45		
	12.98	1.0			0,7/45		

Lampiran 3. Hasil pemesinan material *stainless steel* 304 yang gagal
(tidak berlubang)



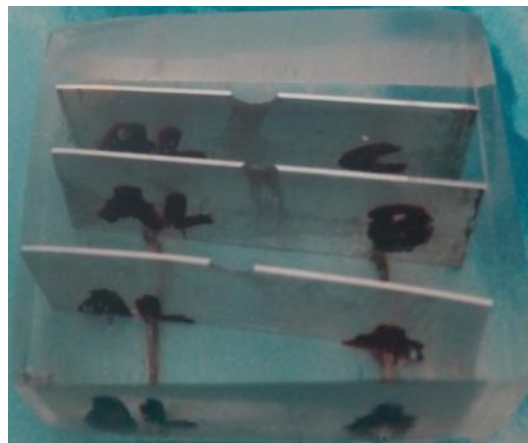
Lampiran 4. Hasil pemesinan material aluminium 1100 yang gagal
(tidak berlubang)



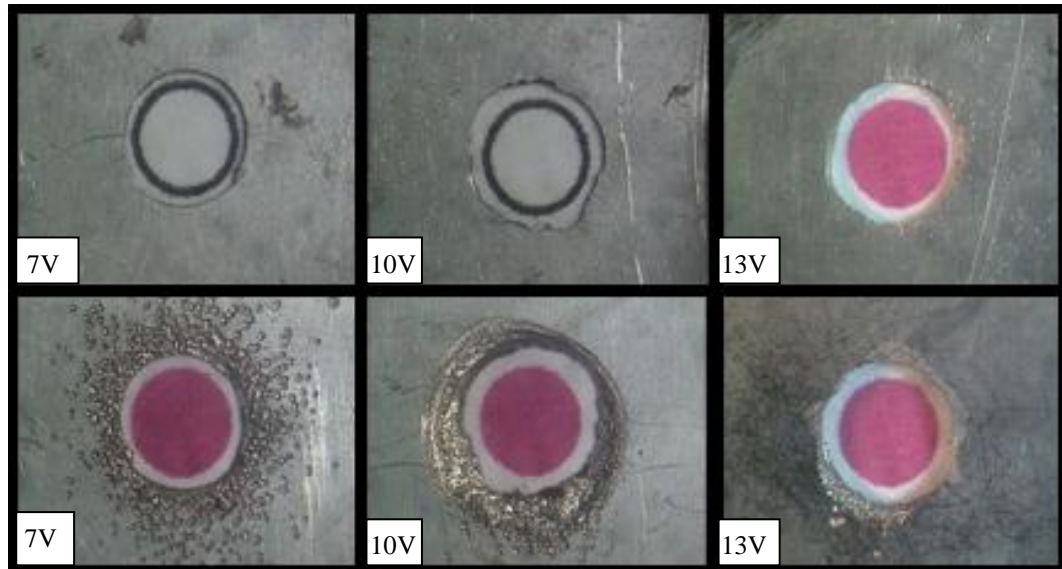
Lampiran 5. Material *stainless steel* 304 yang diresin



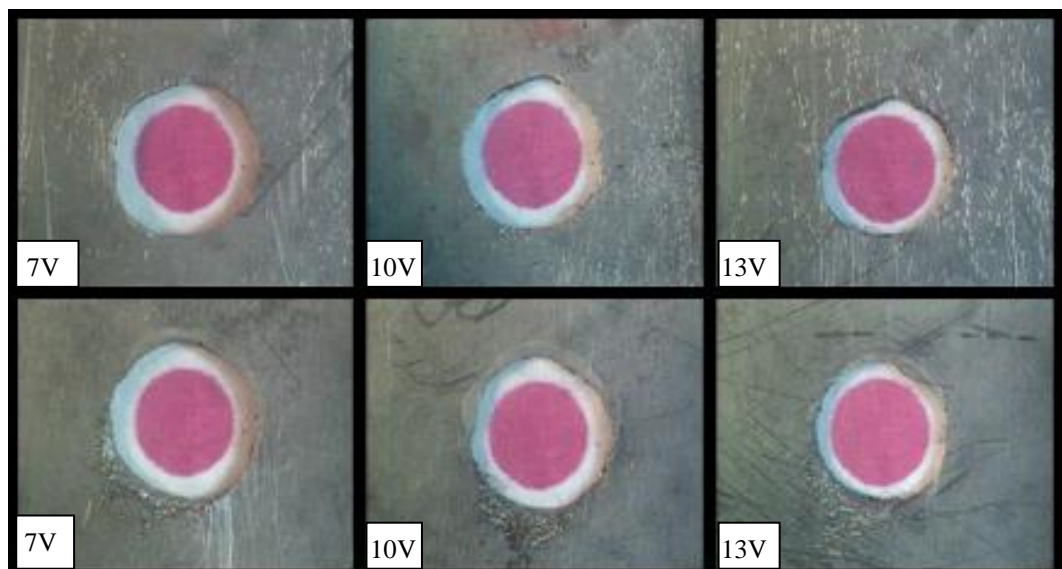
Lampiran 6. Material aluminium 1100 yang diresin



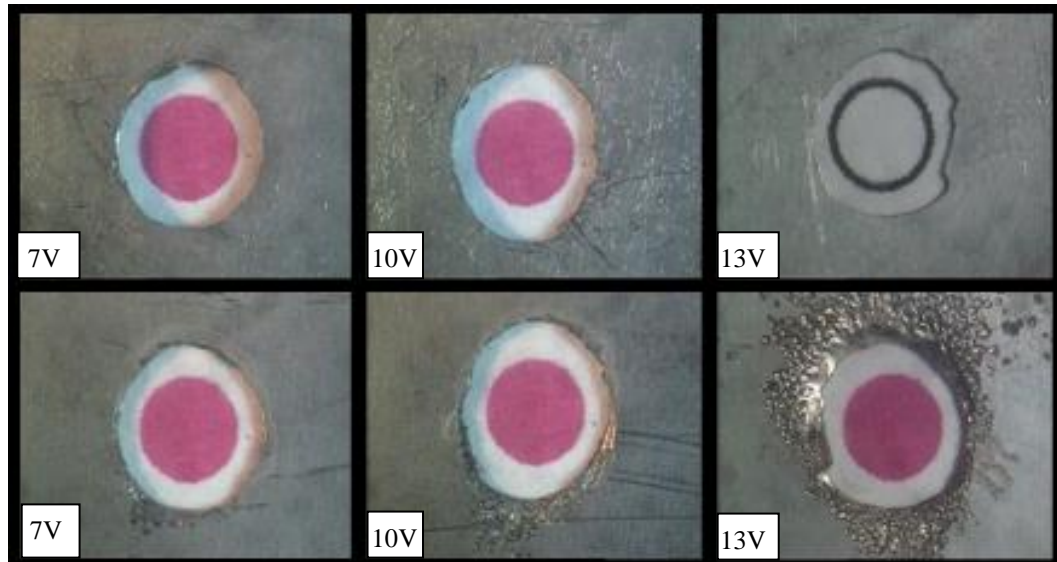
Lampiran 7. Foto makro *overcut stainless steel 304* dengan *gap* 0,5 mm dan waktu pemesinan 371 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



Lampiran 8. Foto makro *overcut stainless steel 304* dengan *gap* 0,75 mm dan waktu pemesinan 371 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



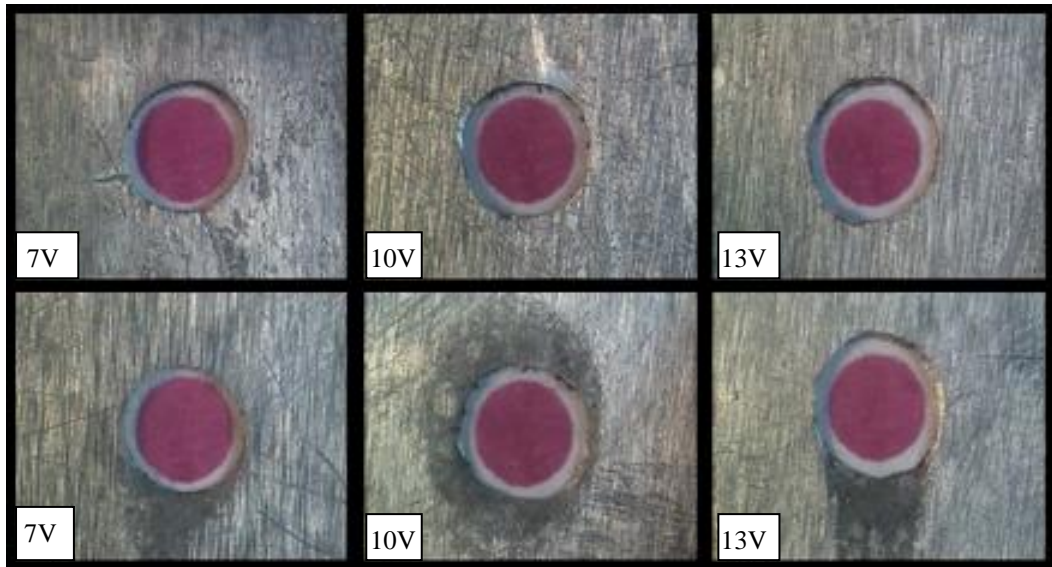
Lampiran 9. Foto makro *overcut stainless steel 304* dengan *gap* 1 mm dan waktu pemesian 371 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



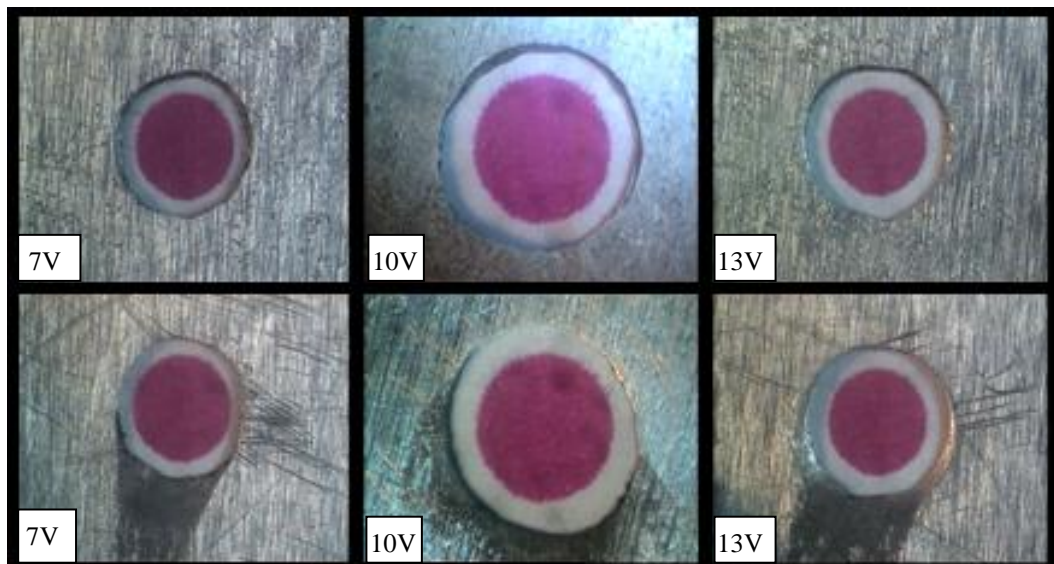
Lampiran 10. Foto makro *overcut aluminium 1100* dengan *gap* 0,5 mm dan waktu pemesian 193 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



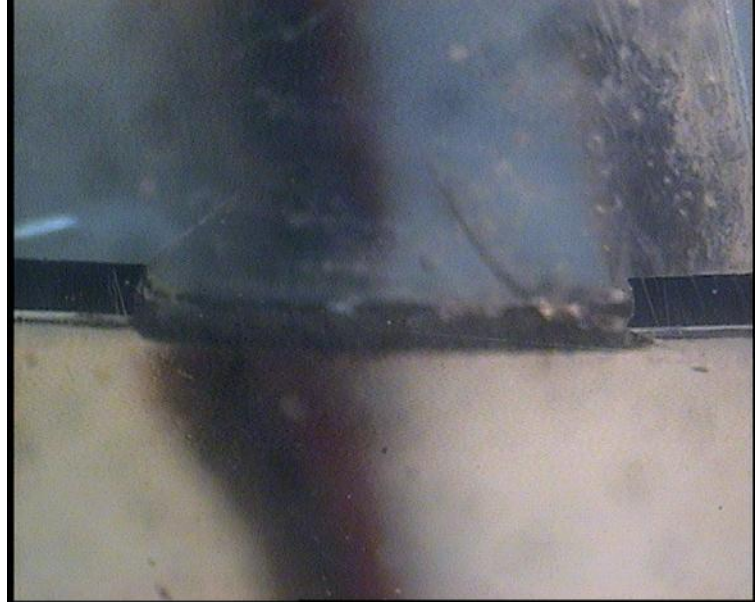
Lampiran 11. Foto makro *overcut* aluminium 1100 dengan *gap* 0,75 mm dan waktu pemesinan 193 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



Lampiran 12. Foto makro *overcut* aluminium 1100 dengan *gap* 1 mm dan waktu pemesinan 193 detik, bagian depan (gambar atas), bagian belakang (gambar bawah)



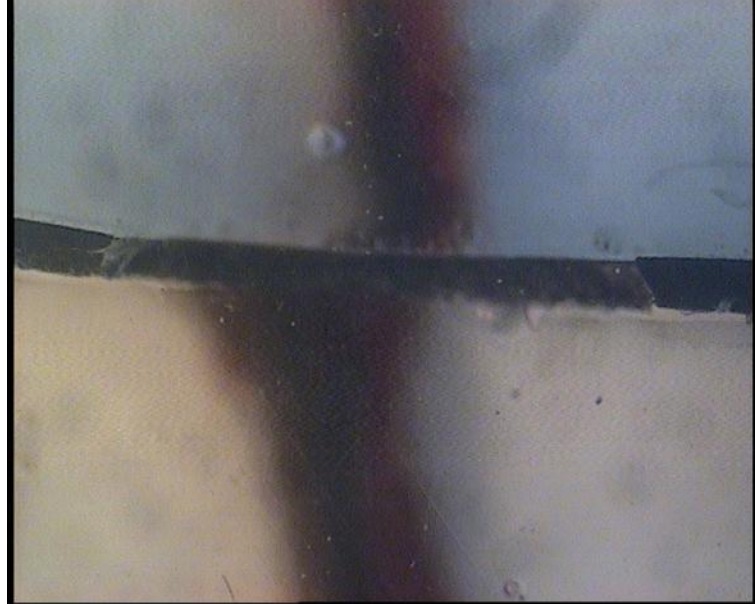
Lampiran 13. Foto makro ketirusan *stainless steel* 304 dengan *gap* 0,5 mm dan waktu pemesinan 371 detik



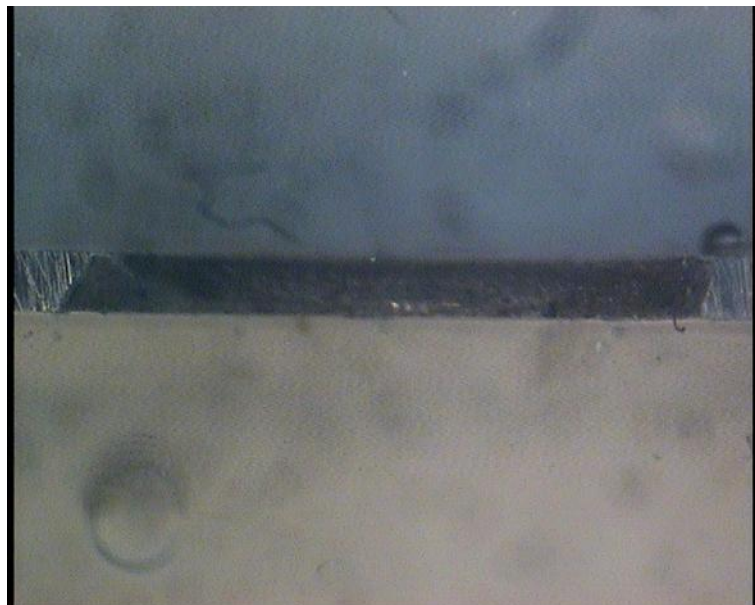
Lampiran 14. Foto makro ketirusan *stainless steel* 304 dengan *gap* 0,75 mm dan waktu pemesinan 371 detik



Lampiran 15. Foto makro ketirusan *stainless steel* 304 dengan *gap* 1 mm dan waktu pemesinan 371 detik



Lampiran 16. Foto makro ketirusan aluminium 1100 dengan *gap* 0,5 mm dan waktu pemesinan 193 detik



Lampiran 17. Foto makro ketirusan aluminium 1100 dengan *gap* 0,75 mm dan waktu pemesinan 193 detik



Lampiran 18. Foto makro ketirusan aluminium 1100 dengan *gap* 1 mm dan waktu pemesinan 193 detik

