

**RANCANG BANGUN ALAT PENGUJI KOEFISIEN GESEK
BANTALAN KUNINGAN DENGAN BAJA S45C
(PERHITUNGAN BIAYA)**



LAPORAN AKHIR

**Diajukan untuk Memenuhi Syarat Menyelesaikan
Program Diploma III Jurusan Teknik Mesin
Politeknik Negeri Sriwijaya**

**Disusun oleh :
Muhammad Dinno Pahlawan
0616 3020 0088**

**POLITEKNIK NEGERI SRWIJAYA
PALEMBANG
2019**

HALAMAN PENGESAHAN UJIAN LAPORAN AKHIR

Laporan akhir ini diajukan oleh :

Nama : Muhammad Dinno Pahlawan
NIM : 0616 3020 0088
Konsentrasi Studi : Teknik Produksi
Judul Laporan Akhir : Rancang Bangun Alat Penguji Koefisien Gesek Bantalan Kuningan

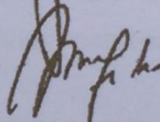
Telah selesai diuji, direvisi dan diterima sebagai
Bagian persyaratan yang diperlukan untuk menyelesaikan studi
Pada Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Sriwijaya

Tim Penguji :

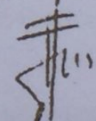
1. Drs. Muchtar Ginting, M.T.

()


2. Ibnu Asrofi, S. T., M. T.

()

3. Ella Sundari, S. T., M. T.

()

4. Dwi Arnoldi, S. T., M. T.

()


KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id

PELAKSANAAN REVISI LAPORAN AKHIR

Mahasiswa berikut,

Nama : Muhammad Dinno Pahlawan
 NIM : 0616 3020 0088
 Jurusan/Program Studi : DIII Teknik Mesin / Produksi
 Judul Laporan Akhir : **"Rancang Bangun Alat Penguji Koefisien Gesek Bantalan Kuningan dengan Baja S45C"**

Telah melaksanakan revisi terhadap Laporan Akhir yang diujikan pada hari **Senin** tanggal **15** bulan **Juli** tahun **2019** Pelaksanaan revisi terhadap Laporan Akhir tersebut telah disetujui oleh Dosen Penguji yang memberikan revisi:

No.	Komentar	Nama Dosen Penguji *)	Tanggal	Tanda Tangan
1.		Drs. Muchtar Ginting, M.T.		
2.	<i>Revisi</i>	Ibnu Asrofi, S. T., M. T.	<i>25/7/019</i>	
3.	<i>Revisi</i>	Ella Sundari, S. T., M. T.	<i>25/7/19</i>	
4.	<i>Revisi</i>	Dwi Arnoldi, S. T., M. T.	<i>18/7/19</i>	
5.				

 Palembang, Juli 2019
 Ketua Penguji **)

 Drs. Muchtar Ginting, M.T.
 NIP. 195505201984031001

Catatan:

- *) Dosen penguji yang memberikan revisi saat ujian laporan akhir.
 **) Dosen penguji yang ditugaskan sebagai Ketua Penguji saat ujian LA.
 Lembaran pelaksanaan revisi ini harus dilampirkan dalam Laporan Akhir.

MOTTO

- **Dan hanya kepada Tuhanmulah (Allah SWT), hendaknya kamu berharap.**

(Q.S Al-Insyirah : 8)

- **Ia yang mengerjakan lebih dari apa yang dibayar pada suatu saat akan dibayar lebih dari apa yang ia kerjakan.**

(Napoleon Hill)

- **Jangan pernah memikirkan hasil yang akan didapatkan, tetapi nikmatilah prosesnya.**

- ✓ **Kedua Orang Tuaku tercinta yang selalu mendoakan dan mendukung setiap langkah perjuanganku**
- ✓ **Saudara – saudaraku serta seluruh keluarga besarku yang selalu memberikan semangat kepadaku**
- ✓ **Sahabat – sahabatku yang sering membantuku**
- ✓ **Seluruh Dosen Teknik Mesin Polstri**
- ✓ **Teman – teman seperjuangan kelas 6 MA**
- ✓ **Pacarku saat ini Tri Mailita Anjani**
- ✓ **Almamater yang selalu kubanggakan**

KATA PENGANTAR

Segala puji syukur Penulis sampaikan kehadiran Allah SWT yang telah memberikan taufiq, hidayah serta karunia-Nya sehingga Penulis dapat menyelesaikan laporan akhir ini.

Dalam kesempatan ini Penulis dengan segala kerendahan hati ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya atas bantuan berupa dorongan, semangat, bimbingan, petunjuk, nasehat dan kerjasama dari berbagai pihak, yaitu kepada :

1. Ayah dan Ibunda tercinta yang selalu memberikan dorongan baik moril dan materil.
2. Bpk. Drs. Muchtar Ginting, M.T. selaku pembimbing I
3. Bpk. Yahya, S.T.M.T. selaku pembimbing II
4. Bpk. Ir. Sairul Effendi, M.T. selaku Kepala Ketua Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Sriwijaya.
5. Teman seperjuangan di Teknik Mesin Produksi 2019 yang sudah menghibur, memberi dukungan, dan semangat pada proses penyelesaian laporan akhir ini.

Kiranya masih banyak lagi yang membantu Penulis dan namanya tidak dapat disebutkan satu persatu dalam kata pengantar ini, namun Penulis mengucapkan terima kasih banyak, semoga Allah SWT memberikan balasan pahala yang setimpal. Dan penulis mohon maaf yang sebesar-besarnya atas segala kekhilafan baik disengaja ataupun yang tidak disengaja.

Akhirnya Penulis berharap semoga laporan ini akan membawa manfaat bagi kita semua dan bagi Penulis Khususya. Aamiin.

Palembang, Juli 2019

Penulis

ABSTRAK

Nama : Muhammad Dinno Pahlawan
Konsentrasi Studi : Produksi
Program Studi : Teknik Mesin
Judul L. A. : Rancang Bangun Alat Penguji Koefisien Gesek Bantalan Kuningan

Tujuan utama dari rancang bangun alat penguji koefisien gesek bantalan kuningan ini adalah untuk mengetahui besarnya koefisien gesek pada kuningan melalui perbandingan ukuran diameter dan panjang, sehingga bantalan yang dihasilkan akan mencapai mutu yang berkualitas dan efisien dalam pemakaiannya.

Rancang bangun alat penguji koefisien gesek bantalan kuningan ini dibuat dengan cara memodifikasi alat penguji koefisien gesek oli yang sudah ada, dengan menambahkan pemrograman. Equipment – equipment yang direncanakan dalam rancang bangun alat penguji koefisien gesek bantalan kuningan adalah motor listrik, kopling, poros, bandul, dan kunci momen.

Daya motor listrik akan diteruskan menuju poros melalui kopling, poros beserta bantalan kuningan yang akan diuji ini akan ikut berputar, kemudian benda uji tersebut ditekan dengan menggunakan kunci momen hingga putaran dari poros tersebut berhenti. Pada saat itulah kita dapat membaca besarnya momen yang diberikan dan bisa dilihat pada alat ukur pada kunci momen tersebut.

Proses pembuatan mesin ini menggunakan mesin bubut, mesin las, mesin bor, dan mesin gerinda, serta dibantu dengan alat bantu lainnya. Pengerjaan alat ini membutuhkan waktu 1 bulan, dengan biaya produksi sebesar **Rp. 4.088.982,62,-**

ABSTRACT

Namae : *Muhammad Dinno Pahlawan*
Major : *Mechanical Engineering*
Concentration : *Production*
Final Report Title : *Build Up Testers The Friction Coefficient Of Brass Sliding Bearings*

The main purpose of the Build Up Testers The Friction Coefficient Of Brass Sliding Bearings is to determine the magnitude of the coefficient of friction in brass through a comparison of the size of the diameter and length, so that the resulting bearing will achieve quality and efficient use.

Build Up Testers The Friction Coefficient Of Brass Sliding Bearings is made by modifying the existing oil friction coefficient tester by adding programming. Equipment - equipment that is planned in the Build Up Testers The Friction Coefficient Of Brass Sliding Bearings is an electric motor, clutch, shaft, pendulum, and torque wrench.

The electric motor power will be forwarded to the shaft through the clutch, the shaft along with the brass bearing that will be tested will also rotate, then the test object is pressed using the torque wrench until the rotation of the shaft stops. That's when we can read the magnitude of the moment given and can be seen on the measuring instrument at the torque wrench.

*The process of making this machine uses lathes, welding machines, drilling machines, and grinding machines, and is assisted with other tools. The execution of this tool takes one month, with a production cost of **Rp. 4.088.982,62,-***

DAFTAR ISI

Judul	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
MOTTO	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan dan Manfaat	1
1.3 Permasalahan dan Pembatasan Masalah	2
1.4 Metode Pengumpulan Data	3
1.5 Sistematika Penulisan	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Gaya	5
2.2 Beban dan Muatan	6
2.3 Prinsip Gaya Gesek	8
2.4 Alat Penguji Koefisien Gesek Bantalan Kuningan	10
2.5 Pinsip Kerja Alat	11
2.6 Teori Perencanaan Perhitungan	12
2.6.1 Motor Penggerak	12
2.6.2 Poros	13
2.6.3 Bantalan (Pillow Block)	15
2.6.4 Kunci Momen	17
2.6.5 Kopling	19
2.6.6 Baut dan Mur Pengikat	23
2.6.7 Pengelasan	25

2.7 Dasar Pemilihan Bahan.....	25
BAB III PERENCANAAN	
3.1 Analisa Fungsi Alat	29
3.2 Perhitungan Poros	31
3.3 Perhitungan Jarak Bandul dengan Motor	33
3.4 Perhitungan Baut	35
3.4.1 Pengertian Baut Pada Motor	35
3.4.2 Perhitungan Baut Pada Rumah Bantalan	36
3.5 Prosedur Penentuan Koefisien Gesek	37
3.6 Perhitungan Kopling.....	39
3.7 Perhitungan Bantalan.....	41
3.8 Perhitungan Kekuatan Kaki Meja.....	43
BAB IV PEMBAHASAN	
4.1 Proses Pembuatan Alat Penguji Koefisien Gesek Bantalan Kuningan	45
4.1.1 Waktu Pembuatan	45
4.1.2 Tempat Pembuatan.....	45
4.1.3 Komponen dan Bahan yang dibutuhkan	45
4.1.4 Peralatan Yang Digunakan.....	46
4.1.5 Bahan Pelengkap	48
4.1.6 Pembuatan Komponen	48
4.2 Perhitungan Waktu Pembuatan	57
4.2.1 Perhitungan Waktu Proses Pengelasan.....	57
4.2.2 Perhitungan Proses Permesinan.....	58
4.2.3 Perhitungan Proses Perakitan	69
4.3 Pengujian Alat	70
4.3.1 Tujuan Pengujian Alat	70
4.3.2 Metode Pengujian	70
4.3.3 Alat dan Bahan	71
4.3.4 Proses Pengujian.....	73
4.3.5 Analisa Data.....	78

4.4 Perhitungan Biaya Produksi	80
4.4.1 Biaya Material	80
4.4.2 Biaya Listrik	81
4.4.3 Biaya Sewa Mesin	83
4.4.4 Biaya Operator	84
4.4.5 Biaya Produksi	85
4.4.6 Keuntungan	85
4.4.7 Harga Jual	86

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan	87
5.2 Saran	87

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar		Halaman
Gambar 2.1	Gaya.....	5
Gambar 2.2	Tempat Terjadinya Gaya.....	5
Gambar 2.3	Beban Terbagi Merata.....	6
Gambar 2.4	Reaksi Pada Tumpuan.....	7
Gambar 2.5	Meghitung Beban Momen.....	7
Gambar 2.6	Prinsip Gaya Gesek.....	9
Gambar 2.7	Prinsip Alat Pengujian.....	11
Gambar 2.8	Free Body Diagram Alat Pengujian.....	11
Gambar 2.9	Torque Wrench Model Jarum Penunjuk.....	18
Gambar 2.10	Kunci Torsi Model Dial Indikator.....	18
Gambar 2.11	Torque Wrench Model Setting Micrometer.....	18
Gambar 2.12	Muff Coupling.....	19
Gambar 2.13	Compression Coupling.....	19
Gambar 2.14	Flange Coupling.....	20
Gambar 2.15	Bush – Pined Flange Coupling.....	20
Gambar 2.16	Jenis Baut Penjepit.....	23
Gambar 2.17	Macam – Macam Mur.....	24
Gambar 3.1	Komponen Utama Alat.....	29
Gambar 3.2	Penampang Poros.....	31
Gambar 3.3	Free Body Jarak Bandul.....	33
Gambar 3.4	Penampang Bantalan.....	41
Gambar 4.1	Grafik Koefisien Gesek.....	79
Gambar 4.2	Grafik Koefisien Gesek.....	79

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 2.1 Tabel Harga Faktor Keandalan	17
Tabel 4.1 Komponen dan Bahan yang digunakan	46
Tabel 4.2 Peralatan yang digunakan.....	47
Tabel 4.3 Bahan Pelengkap	48
Tabel 4.4 Tabel Proses Pembuatan Meja	49
Tabel 4.5 Proses Pembuatan Poros.....	54
Tabel 4.6 Proses Pemasangan Komponen.....	56
Tabel 4.7 Total Waktu Pengelasan.....	58
Tabel 4.8 Total Waktu Pemotongan.....	60
Tabel 4.9 Total Waktu Pengeboran	68
Tabel 4.10 Total Waktu Perakitan	69
Tabel 4.11 Total Waktu yang Dibutuhkan	69
Tabel 4.12 Alat yang Dibutuhkan	71
Tabel 4.13 Bahan yang Dibutuhkan	72
Tabel 4.14 Tabel Hasil Pengujian	75
Tabel 4.15 Data Nilai Koefisien Gesek dengan Luas Permukaan 2115 mm^2	77
Tabel 4.16 Data Nilai Koefisien Gesek dengan Luas Permukaan 2512 mm^2	77
Tabel 4.17 Data Nilai Koefisien Gesek dengan Luas Permukaan 2543 mm^2	77
Tabel 4.18 Biaya Material	80
Tabel 4.19 Biaya Listrik.....	82
Tabel 4.20 Biaya Sewa Mesin	84