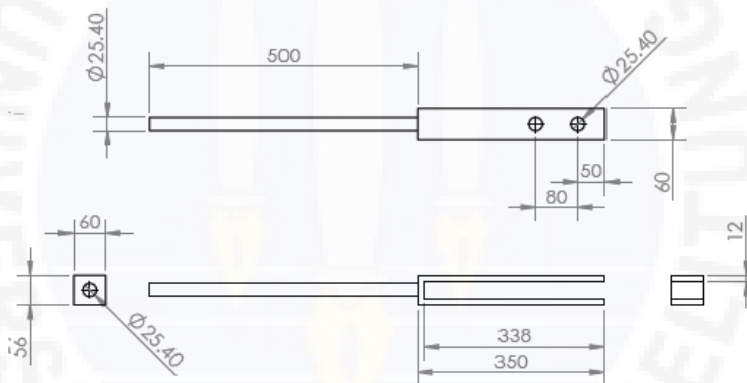
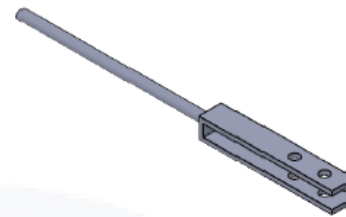


**MESIN PENEKUK PIPA DAN PEMADAT
BRAM SECARA MANUAL**

UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG

Skala 1:1	Digambar	18-07-2017	Hendra
	Diperiksa		
	Disetujui		
	Dilihat		

GT 01

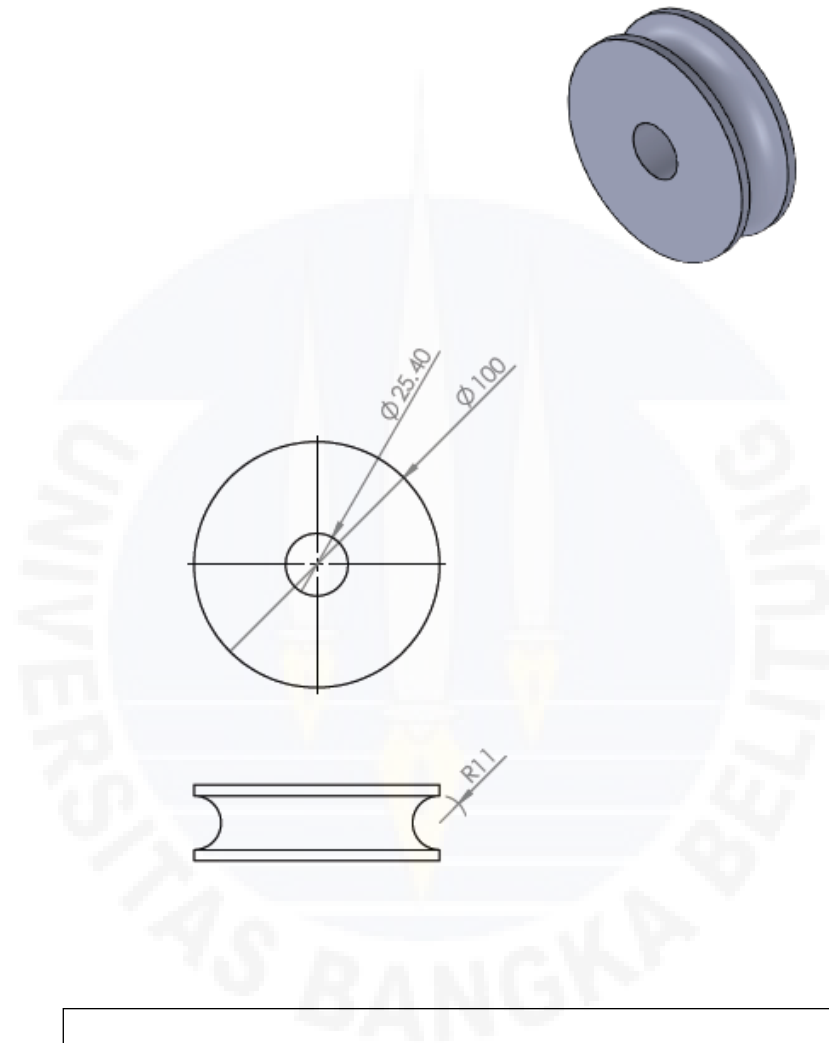


DUDUKAN ROLL

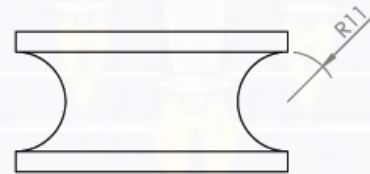
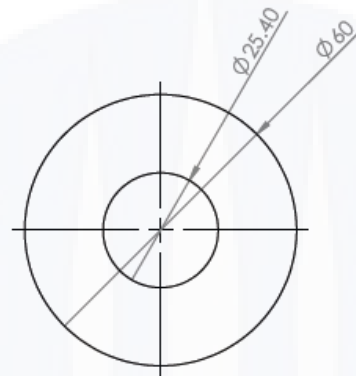
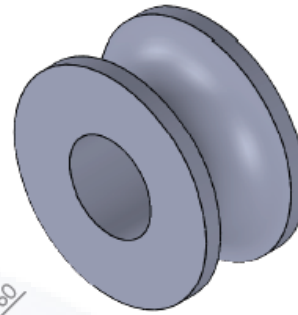
Skala 1:1	Digambar	18-07-2017	Hendra
	Diperiksa		
	Disetujui		
	Dilihat		

UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG

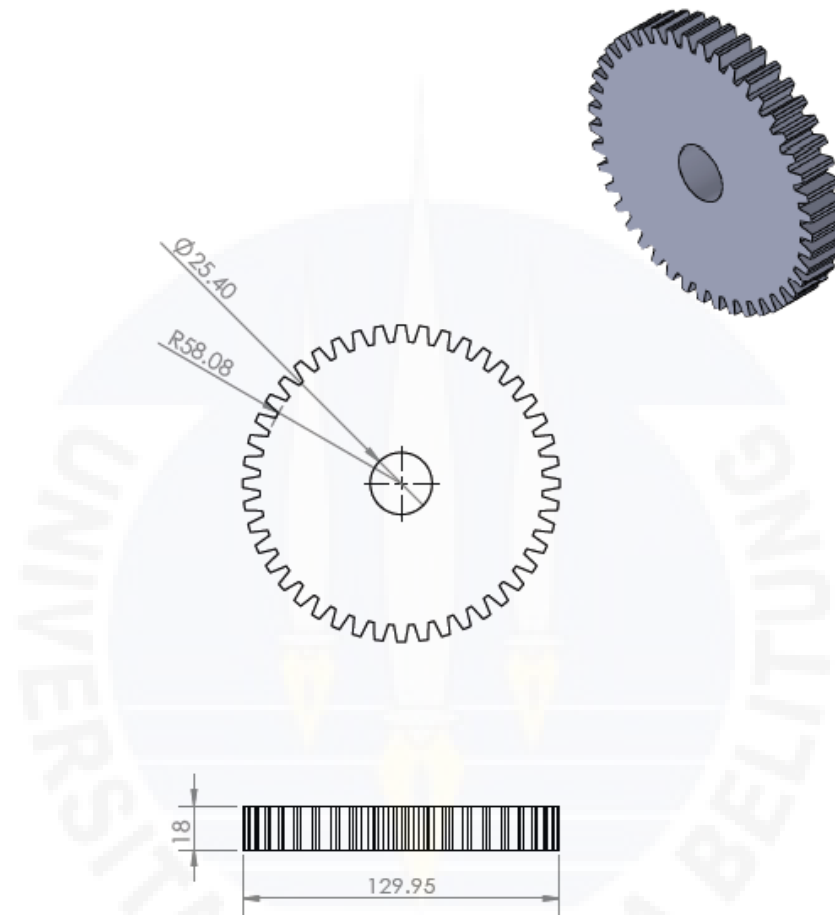
GT 02



ROLL BESAR	Skala	Digambar	18-07-2017	Hendra
	1:1	Diperiksa		
		Disetujui		
		Dilihat		
<i>UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG</i>		GT 03		



ROLL KECIL	Skala	Digambar	18-07-2017	Hendra
	1:1	Diperiksa		
		Disetujui		
		Dilihat		
<i>UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG</i>		GT 04		

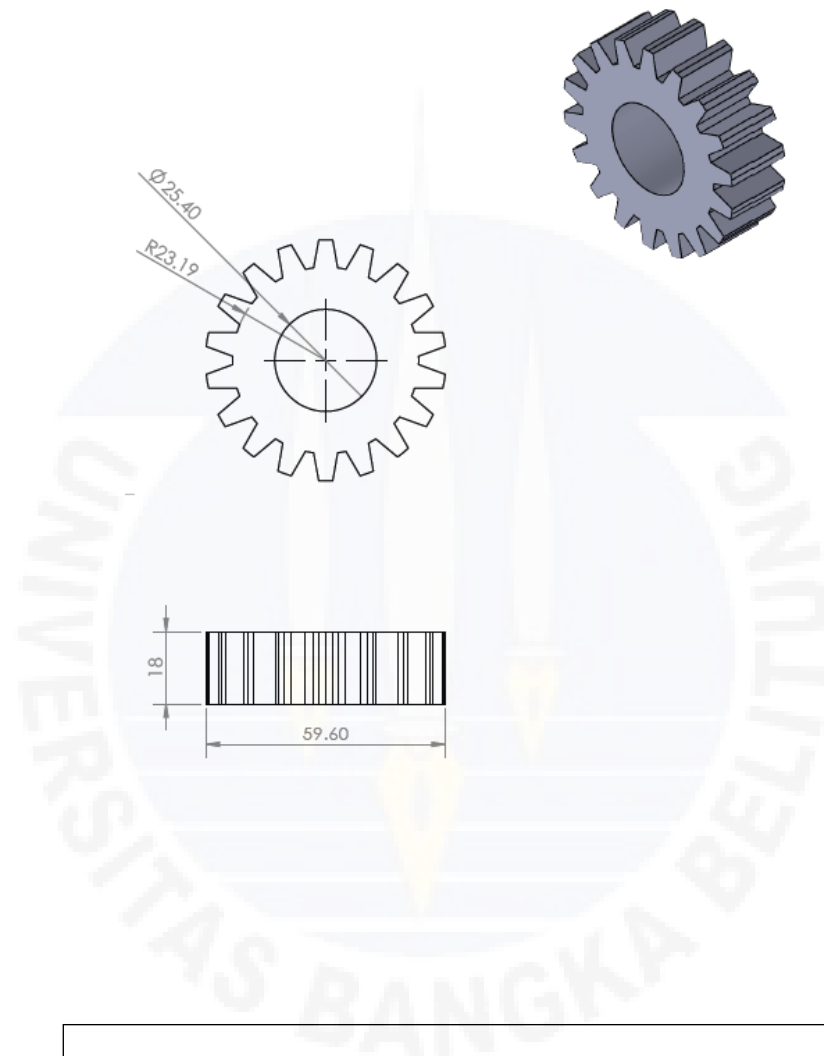


RODA GIGI 2

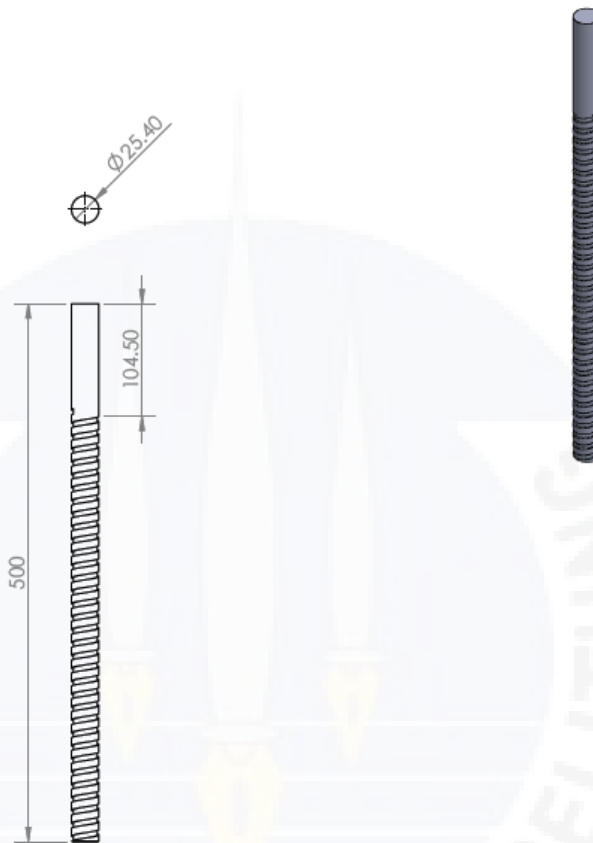
Skala 1:1	Digambar	18-07-2017	Hendra
	Diperiksa		
	Disetujui		
	Dilihat		

UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG

GT 05



RODA GIGI 1	Skala	Digambar	18-07-2017	Hendra
	1:1	Diperiksa		
		Disetujui		
		Dilihat		
UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG		GT 06		

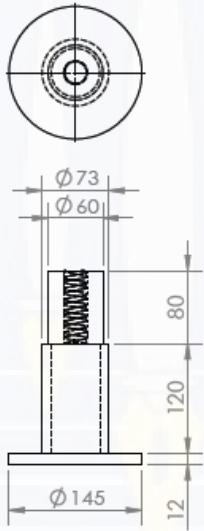
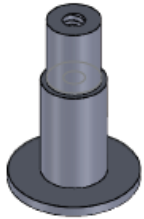


ULIR TRAPESIUM

Skala 1:1	Digambar	18-07-2017	Hendra
	Diperiksa		
	Disetujui		
	Dilihat		

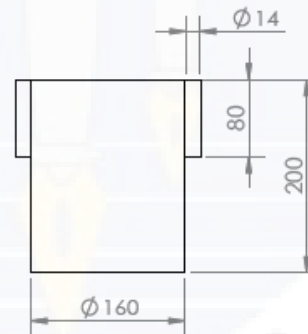
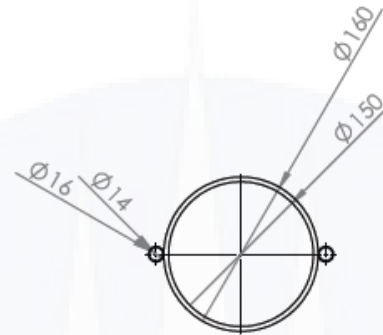
UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG

GT 07

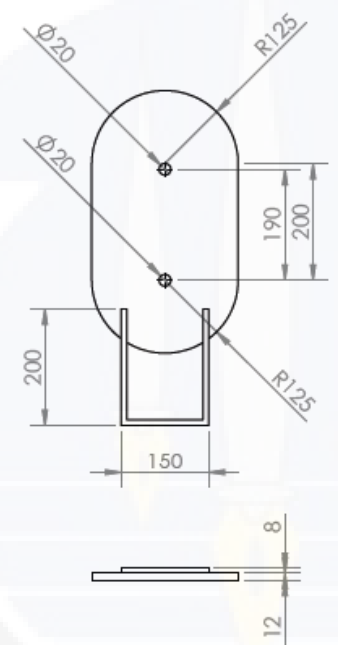
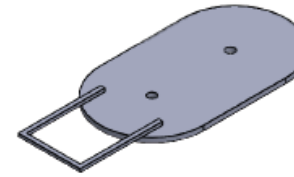


MUR

Skala 1:1	Digambar	18-07-2017	Hendra
	Diperiksa		
	Disetujui		
	Dilihat		



WADAH	Skala	Digambar	18-07-2017	Hendra
	1:1	Diperiksa		
		Disetujui		
		Dilihat		
UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG		GT 09		



PLAT PENAHAN DAN PEMBUKA

Skala 1:1	Digambar	18-07-2017	Hendra
	Diperiksa		
	Disetujui		
	Dilihat		

UNIVERSITAS BANGKA BELITUNG

GT 10

**PIPA BAJA HITAM DAN GALVANISH S10
EX BAKRIE**

Spesifikasi teknis

DIAMETER LUBANG NOMINAL		DIAMETER LUAR		TEBAL	BERAT TANPA ULIR
Inchi	mm	max (mm)	min (mm)		
1/2	15	21.4	21.0	2.00	0.957
3/4	20	26.9	26.4	2.00	1.228
1	25	33.8	33.2	2.00	1.538
1 1/4	32	42.50	41.9	2.00	1.997
1 1/2	40	48.40	47.8	2.00	2.288
2	50	60.20	59.6	2.00	2.900
2 1/2	65	76.00	75.2	2.00	3.650
3	80	88.70	87.9	2.90	6.136
4	100	113.90	113.0	2.90	7.938
5	125	140.60	138.7	2.90	9.847
6	150	166.10	164.1	2.90	11.671
8	200	221.30	216.9	5.00	26.399
10	250	275.70	270.3	5.00	33.044
12	300	327.10	320.7	6.35	49.710
14	350	359.20	352.0	6.35	54.689
16	400	410.50	402.3	6.35	62.644

* **KOMPOSISI KIMIA**

- Fosfor (P) 0.06% max
- Belerang (S) 0.06% max

* **SIFAT MEKANIS**

- Kuat tarik (Tensile Strength) = 33.7 Kgf/mm² min
- Batas ulur (Yield Strength) = 21.1 Kgf/mm² min
- Renggang (Elongation) = 20% min

* **TAHAN TEKANAN AIR (HYDROSTATIC TEST PRESSURE) = 50Kgf/Cm²**

Hydrostatic Test dapat diganti dengan Ultrasonic Test atau Eddy Current Examination

* **PANJANG PIPA = 6m per batang**

* **TOLERANSI**

- Tebal = plus (+) tidak terbatas, min (-) 8%
- Panjang = ± 2%

ASTM A106 Carbon Steel Pipe & Tube

ASTM A106 Carbon Steel Pipe is the standard specification for seamless carbon steel pipe for high-temperature service. Most common uses are in refineries and plants when gasses or fluids are transported at high temperatures and pressures. Federal Steel Supply is a world leader in the supply of A106 / SA 106 pipe and stocks a full range of grades B/C in a size range of NPS 1/8" to NPS 48", with nominal (average) wall thickness as given in ANSI B36.10. Pipe having other dimensions may be furnished provided such pipe complies with all other requirements of this specification*. Pipe ordered under this specification shall be suitable for bending, for flanging, for welding, and for similar forming operations. A full range of A106 stock is available in Schedules 10 through 160, STD, XS, XXS. Unschedule wall thicknesses available up to 4 inches.

Grade and Chemical Composition

Grade	C _≤	Mn	P _≤	S _≤	Si _≥	Cr _≤	Cu _≤	Mo _≤	Ni _≤	V _≤
A	0.25	0.27-0.93	0.035	0.035	0.10	0.40	0.40	0.15	0.40	0.08
B	0.30	0.29-1.06	0.035	0.035	0.10	0.40	0.40	0.15	0.40	0.08
C	0.35	0.29-1.06	0.035	0.035	0.10	0.40	0.40	0.15	0.40	0.08

Mechanical Properties:

Grade	Rm Mpa Tensile Strength	Mpa Yield Point	Elongation	Delivery Condition
A	≥330	≥205	20	Annealed
B	≥415	≥240	20	Annealed
C	≥485	≥275	20	Annealed

Dimension Tolerances:

Pipe Type	Pipe Sizes	Tolerances
Cold Drawn	OD	±0.40mm
	WT	±1% mm
		±12.5%

Isi2638173693772.pdf [SECURED] - Adobe Reader
File Edit View Document Tools Window Help
3 / 20 75%
Find

Table 2-1. Nilai faktor koreksi (lambda)

Bend type	R / t	λ
V bend	< 0.5	0.2
	0.5~1.5	0.3
	1.5~3.0	0.33
	3.0~5.0	0.4
	> 5.0	0.5
U bend (L bend)	< 0.5	0.25~0.3
	0.5~1.5	0.33
	1.5~5.0	0.4
	> 5	0.5

(Sumber, Press die design text book, IMDA)

19:01
19/07/2017



ASTM merupakan singkatan dari [*American Society for Testing and Material*](#), dibentuk pertama kali pada tahun 1898 oleh sekelompok [insinyur](#) dan ilmuwan untuk mengatasi bahan baku [besi](#) pada rel [kereta api](#) yang selalu bermasalah. Sekarang ini, ASTM mempunyai lebih dari 12.000 buah standar. Standar ASTM banyak digunakan pada negara-negara maju maupun berkembang dalam penelitian akademisi maupun industri.

