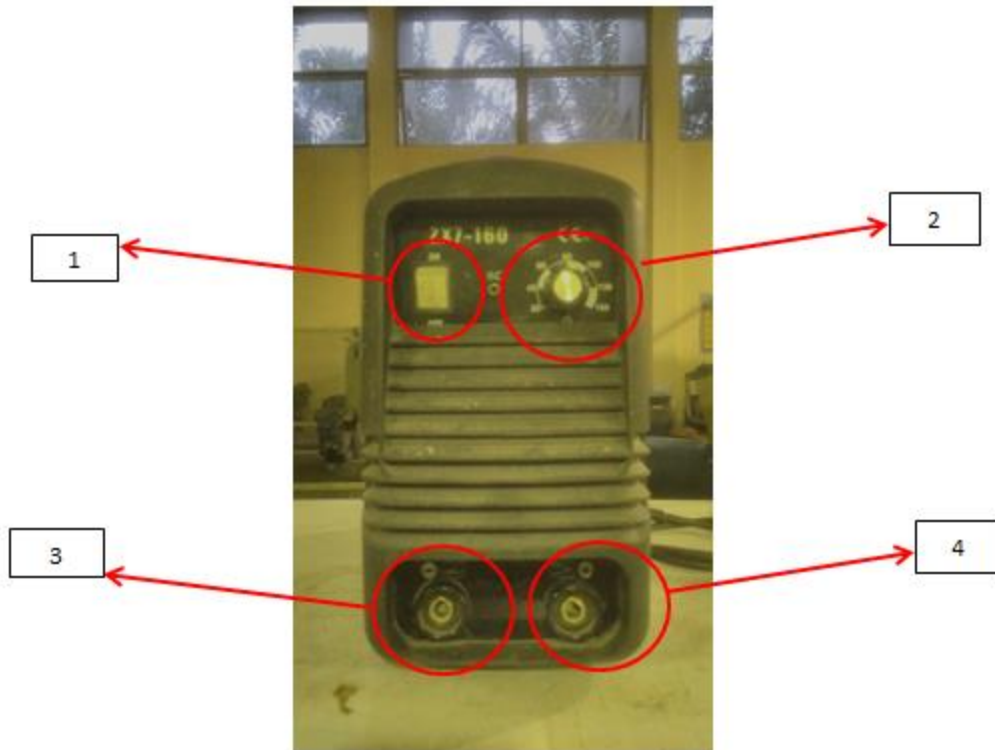


# MANUAL PROSEDUR MESIN LAS GAT ZX7 – 160

## SPESIFIKASI ALAT

- *Merk* : GAT
- *Type* : ZX7 - 160
- *Voltage* : AC 220 V
- *Work Voltage* : 16,4 V
- *Frequency* : 50 / 60 Hz
- *Output Current* : 10 – 160 A

## BAGIAN - BAGIAN MESIN LAS GAT ZX7 – 160



Keterangan :

- 1. Tombol Power**  
Di gunakan untuk menyalakan atau mematikan mesin las
- 2. Current Indicator**  
Digunakan untuk mengetahui besar arus yang digunakan dalam pengelasan.
- 3. Negative Pole Plug**  
Kutub negatif untuk keluaran mesin las.

#### 4. *Positive Pole Plug*

Kutub positif untuk keluaran mesin las.

## PETUNJUK PENGOPERASIAN MESIN

### Langkah – langkah Pengoperasian Mesin Las

#### Sebelum Menjalankan Mesin

1. Periksa keadaan mesin dan kelengkapannya.
2. Siapkan benda kerja maupun peralatan lain yang dibutuhkan dalam proses pengelasan.
3. Siapkan benda kerja yang akan di las. Bersihkan permukaan yang akan dilas dari kotoran dan minyak.
4. Pasangkan elektroda pada tang elektroda, dan benda kerja dijepitkan pada tang massa.

#### Saat Menjalankan Mesin

1. Hidupkan mesin las dengan menekan tombol power
2. Pilih kuat arus yang akan digunakan. Sesuaikan dengan benda kerja yang akan dilas serta jenis elektrodanya.
3. Setelah pengelasan selesai bersihkan terak – terak dari benda kerja yang telah dilas dengan menggunakan pemukul terak atau sejenisnya.
4. Kemudian uji benda kerja yang telah dilas dengan memberikan beban pada benda kerja tersebut.
5. Apabila patah atau dirasa belum kuat maka las kembali benda kerja tersebut. tetapi apabila sudah kuat maka benda kerja siap di finishing.

#### Setelah Pengerjaan

1. Matikan mesin dengan menekan *power switch*
2. Bersihkan benda kerja dan mesin..
3. Kembalikan peralatan ke tempat semula.