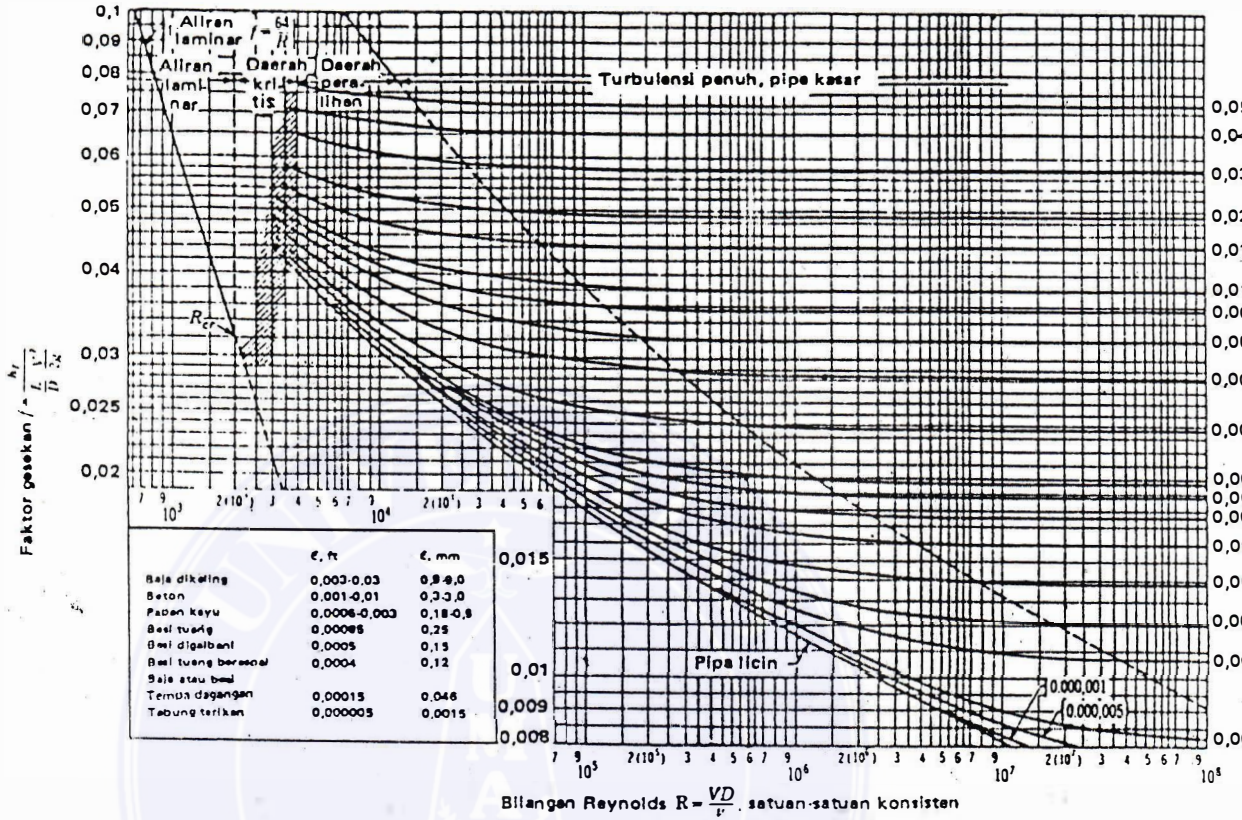


## DAFTAR PUSTAKA

1. Austin H. Church, Pompa dan Blower Sentrifugal, Cetakan ke tiga, Penerbit Erlangga, Jakarta 1993.
2. Sularso dan Haruo Tahara, Pompa dan Kompresor, Cetakan ke empat, PT. Pradnya Paramita, Jakarta 1991.
3. Fritz Diesel, Turbin, Pompa dan Kompresor, Cetakan ke empat, Penerbit Erlangga, Jakarta 1993.
4. Igor. J. Karassik dan William C. Krutzsch, Pump and Hand Book, Second Edition Mc. Graw Hill Book Co, New York, 1976.
5. Sularso dan Kiyokatsu Suga, Dasar Perencanaan Elemen Mesin, Cetakan ke lima, Penerbit PT. Pradnya Paramita, Jakarta 1985.
6. Ir. L.W.P. Bianchi, P. Bustraan, Pompa, Cetakan ke tujuh, Penerbit PT. Pradnya Paramita, Jakarta 1983.
7. Victor L. Streeter, Mekanika Fluida, Cetakan ke delapan, Penerbit Erlangga, Jakarta 1990.
8. Khetagurov, Marine Auxiliary Machinery and System Peace Publisher, Moscow 1972.
9. S. Timoshenko, Robert E. Krieger, Strength of Material, Third edition, Publishing Co, Huntington, N.Y. 11743.
10. Alexey J. Stepanoff, Phd, Centrifugal an axial Flow Pump, Second edition, John Wiley & Son Inc. N.Y. 1975.

## LAMPIRAN 4



212 Mekanika Fluida

Tabel 5.2 Koefisien kerugian tinggi-tekan  $K$  yang khas untuk berbagai lengkapan [20, 21]

Lengkapan	$K$
Katup bola <sup>58)</sup> (terbuka penuh)	10,0
Katup sudut <sup>59)</sup> (terbuka penuh)	5,0
Katup searah ayun <sup>60)</sup> (terbuka penuh)	2,5
Katup gerbang <sup>61)</sup> (terbuka penuh)	0,19
Belokan balik berdekatan <sup>62)</sup>	2,2
T standar	1,8
Siku standar	0,9
Siku lekuk menengah	0,75
Siku lekuk panjang <sup>63)</sup>	0,60

# LAMPIRAN 6

TABLE 5a Resistance Coefficients K for Valves and Fittings

	<p>BELL-MOUTH INLET OR REDUCER K=0.05</p>		<p>REGULAR SCREWED 45° ELL K 0.6 0.4 0.3 0.2 D: 0.3 0.5 1 2 4</p>
	<p>SQUARE EDGED INLET K=0.5</p>		<p>LONG RADIUS FLANGED 45° ELL K 0.3 0.2 0.1 D: 1 2 4 6 10 20</p>
	<p>INWARD PROJECTING PIPE K=1.0</p>		<p>SCREWED RETURN BEND K 2 1 0.6 0.5 0.4 D: 0.3 0.5 1 2 4</p>
<p>NOTE: K DECREASES WITH INCREASING WALL THICKNESS OF PIPE AND ROUNDING OF EDGES</p>			<p>FLANGED RETURN BEND K 0.4 0.3 0.2 0.1 D: 1 2 4 6 10 20</p>
	<p>REGULAR SCREWED 90° ELL K 2 1 0.5 0.4 0.3 D: 0.3 0.5 1 2 4</p>		<p>LINE FLOW K 1 0.8 0.6 0.5 0.4 D: 0.3 0.5 1 2 4</p>
	<p>LONG RADIUS SCREWED 90° ELL K 0.8 0.6 0.4 0.3 0.2 D: 0.3 0.5 1 2 4</p>		<p>SCREWED TEE BRANCH FLOW K 3 2 1 D: 0.3 0.5 1 2 4</p>
	<p>REGULAR FLANGED 90° ELL K 0.8 0.6 0.4 0.3 0.2 D: 1 2 4 6 10 20</p>		<p>LINE FLOW K 0.2 0.15 0.1 0.08 0.06 D: 1 2 4 6 10 20</p>
	<p>LONG RADIUS FLANGED 90° ELL K 0.3 0.2 0.1 D: 1 2 4 6 10 20</p>		<p>FLANGED TEE BRANCH FLOW K 1 0.8 0.6 0.4 0.3 D: 1 2 4 6 10 20</p>

$h = K \frac{V^2}{2g}$  FEET METERS OF FLUID

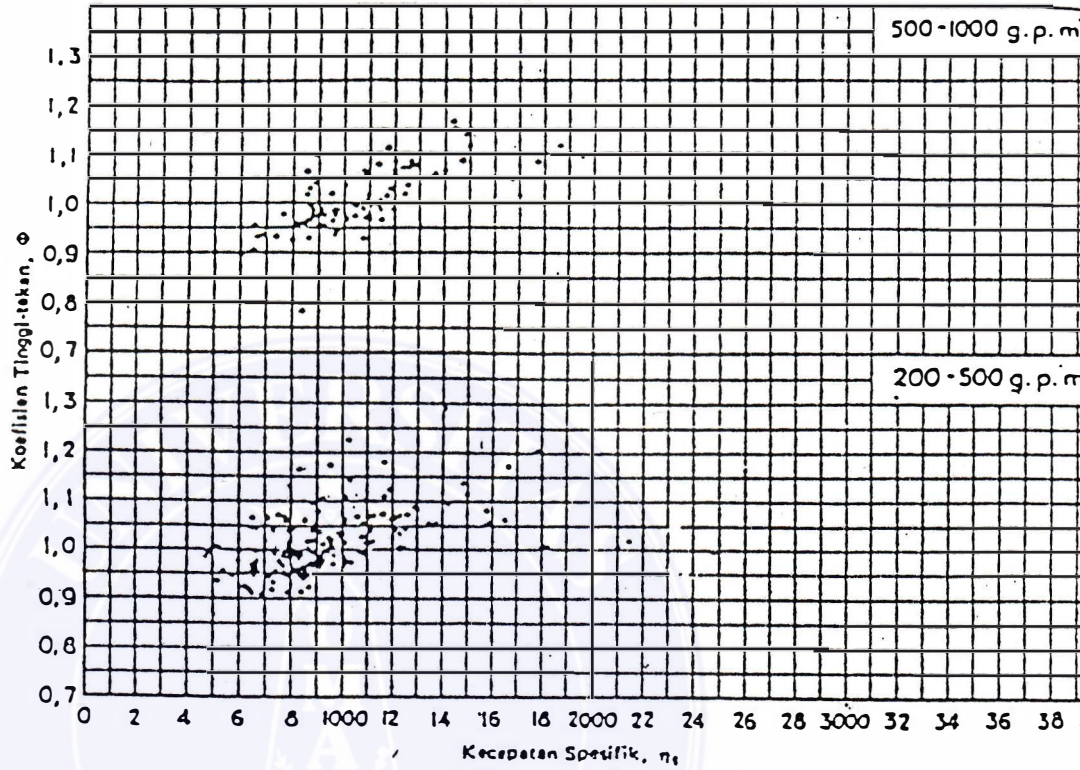
## LAMPIRAN 7

### 1.2 Hal-hal Penting Dalam Perencanaan Poros

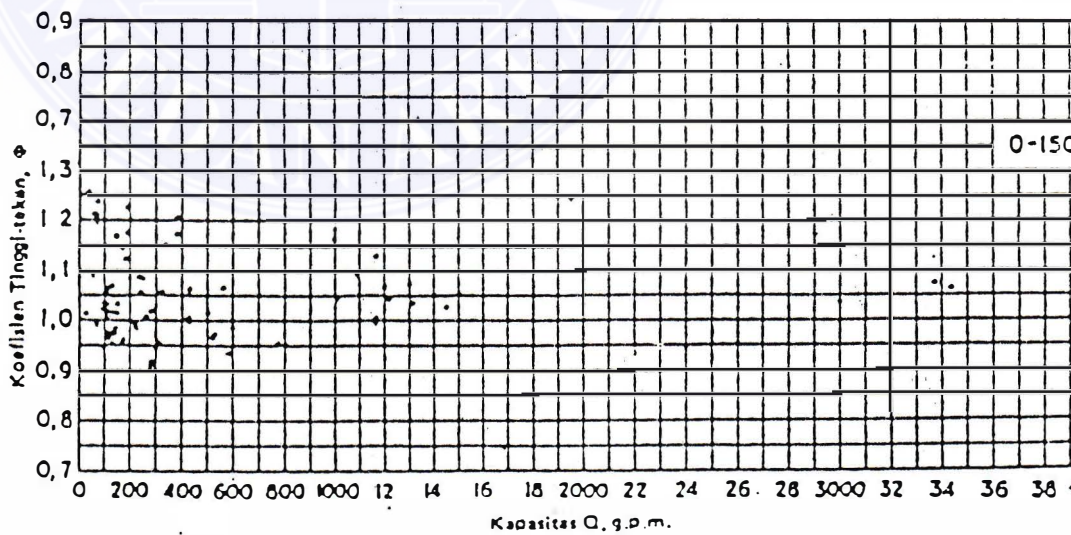
Tabel 1.1 Baja karbon untuk konstruksi mesin dan baja batang yang difinis dingin untuk poros.

Standar dan macam	Lambang	Perlakuan panas	Kekuatan tarik (kg/mm <sup>2</sup> )	Keterangan
Baja karbon konstruksi mesin (JIS G 4501)	S30C	Penormalan	48	
	S35C	"	52	
	S40C	"	55	
	S45C	"	58	
	S50C	"	62	
	S55C	"	66	
Batang baja yang difinis dingin	S35C-D	-	53	ditarik dingin, digerinda, dibubut, atau gabungan antara hal-hal tersebut
	S45C-D	-	60	
	S55C-D	-	72	

# LAMPIRAN 10



Titik-titik koefisien tinggi-tekan  $\phi$ -kecepatan spesifik untuk berbagai laju kapasitas.



Koefisien tinggi-tekan  $\phi$ -kapasitas untuk berbagai jangka tinggi-tekan.