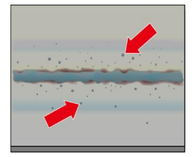
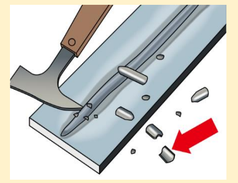
第19課　溶接技術2

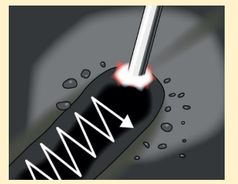
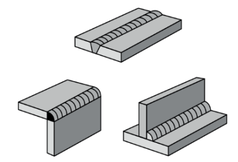
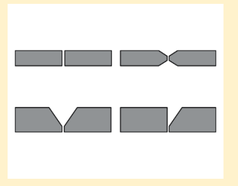
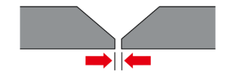
Teknik Pengelasan 2

No.	Kosakata	Cara membaca (Hiragana)	Terjemahan	Anotasi	Contoh		Gambar
1	スパッタ	すぱった	Spatter	Butiran logam yang timbul akibat pengelasan. Ada kemungkinan tidak terjadi spatter, tergantung pada metode pengelasannya.			
2	スラグ	すらぐ	Terak	Oksida yang mengapung di permukaan logam las. Oksida ini berfungsi untuk melindungi permukaan manik dari udara. Namun, oksida yang masuk ke dalam logam yang meleleh akan mengakibatkan cacat pengelasan.			
3	取り除く	とりのぞく	Menghilangkan	＝除去する（じょきょする）	スラグをきれいに取り除(とりのぞ)きます。	Saya akan membersihkan terak.	
4	ケレン	けれん	Pembersihan	Membersihkan permukaan logam, misalnya dengan menghilangkan spatter, sebelum pengecatan.			
5	固定（する）	こてい（する）	Penahanan, fiksasi (menahan, melakukan fiksasi)		ジグで母材(ぼざい)を固定(こてい)します。	Saya akan menahan logam induk dengan jig.	
6	保管（する）	ほかん（する）	Penyimpanan (menyimpan)		溶接棒(ようせつぼう)を乾燥機(かんそうき)に保管(ほかん)します。	Saya akan menyimpan batang las dalam pengering.	
7	技術	ぎじゅつ	Teknik				

Copyright © Organization for Technical Intern Training, All Rights reserved.

第19課　溶接技術2

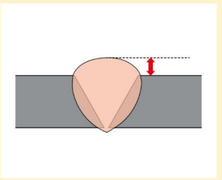
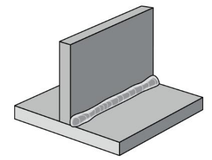
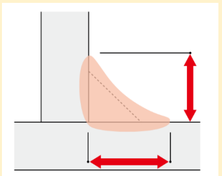
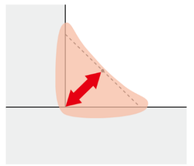
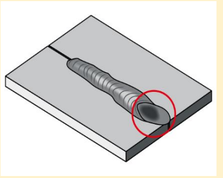
Teknik Pengelasan 2

No.	Kosakata	Cara membaca (Hiragana)	Terjemahan	Anotasi	Contoh		Gambar
8	仮付け溶接	かりづけようせつ	Pengelasan sementara	Pengelasan untuk merakit material dalam posisi yang ditentukan saat membuat produk. Dilakukan sebelum pengelasan utama. Disebut juga "タック溶接（たっくようせつ）" atau "組み立て溶接（くみたてようせつ）".			
9	本溶接	ほんようせつ	Pengelasan utama	Pengelasan yang dilakukan sebagaimana ditunjukkan pada gambar.			
10	ウィービング	うぃーびんぐ	Ayunan, weaving	Teknik pengelasan sambil menggerakkan batang las untuk menambah lebar manik las.			
11	溶接継手	ようせつつぎて	Sambungan las	Bentuk bagian yang dilas. Sambungan butt menyatukan 2 material logam induk pada sisi yang sama, seperti "sambungan T" yang membentuk 2 material logam induk menjadi berbentuk T.			
12	開先	かいさき	Kampuh	Alur di antara logam induk yang akan dilas.			
13	ルート間隔	るーとかんかく	Jarak akar	Bagian di dasar tempat pengelasan disebut "ルート". Merujuk pada bagian di antara akar.			

Copyright © Organization for Technical Intern Training, All Rights reserved.

第19課　溶接技術2

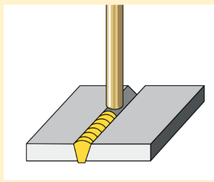
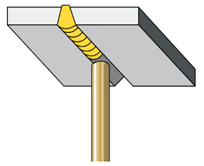
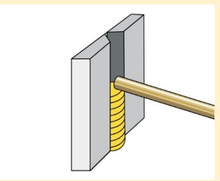
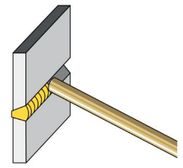
Teknik Pengelasan 2

No.	Kosakata	Cara membaca (Hiragana)	Terjemahan	Anotasi	Contoh		Gambar
14	余盛り	よもり	Penguatan las	Bagian yang terangkat dari permukaan logam induk.			
15	すみ肉溶接	すみにくようせつ	Pengelasan fillet				
16	脚長	きゃくちょう	Panjang kaki				
17	のど厚	のどあつ	Ketebalan tenggorokan				
18	クレータ	くれーた	Kawah	Cekungan yang terbentuk pada akhir pengelasan.			
19	溶け込み	とけこみ	Penetrasi	Kedalaman bagian di mana logam induk meleleh akibat pengelasan.	溶け込みが浅いです。	Penetrasinya dangkal.	

Copyright © Organization for Technical Intern Training, All Rights reserved.

第19課　溶接技術2

Teknik Pengelasan 2

No.	Kosakata	Cara membaca (Hiragana)	Terjemahan	Anotasi	Contoh		Gambar
20	下向き	したむき	Flat, datar				
21	上向き	うえむき	Overhead, atas kepala				
22	立向き	たてむき	Vertikal	Juga disebut "たちむき".			
23	横向き	よこむき	Horizontal				

Copyright © Organization for Technical Intern Training, All Rights reserved.