

# LAMPIRAN



Gambar L.1 Proses Penghalusan Arang Pohon Cemara



Gambar L.2 Proses Pemotongan Baja ST 37 dengan Ukuran 1cm



Gambar L.3 Proses Penyekatan Spesimen



Gambar L.4 Penakaran 90% Arang + 10%NaCO<sub>3</sub>



Gambar L.5 Pengumpulan Semua Bahan untuk Memulai Proses Carburizing



Gambar L.6 Proses Memasukkan Bahan ke dalam Tungku



Gambar L.7 Memulai Proses *Pack Carburizing* dengan Temperatur 800°C dan Waktu Penahanan 30 Menit



Gambar L.8 Memulai Proses *Pack Carburizing* dengan Temperatur 800°C dan Waktu Penahanan 60 Menit



Gambar L.9 Memulai Proses *Pack Carburizing* dengan Temperatur 800°C dan Waktu Penahanan 90 Menit



Gambar L.10 Memulai Proses *Pack Carburizing* dengan Temperatur 800°C dan Waktu Penahanan 120 Menit



Gambar L.11 Memulai Proses *Pack Carburizing* dengan Temperatur 800°C dan Waktu Penahanan 150 Menit



Gambar L.12 Pengangkatan Spesimen dari dalam Tungku Setelah di Carburizing Selama 30, 60, 90, 120 dan 150 Menit



Gambar L.13 Proses Pencelupan Spesimen ke Media Pendingin Air



Gambar L.14 Pengamplasan Spesimen Sebelum Uji Keausan



Gambar L.15 Penimbangan Berat Awal Spesimen Sebelum Uji Keausan



Gambar L.16 Proses Pengujian Keausan



Gambar L.17 Penimbangan Spesimen Setelah Proses Uji Keausan

Tabel 5.1 Jadwal Penelitian

No	Kegiatan	bulan					
		I	II	III	IV	V	VI
1.	Pendahuluan						
2.	Penyiapan material baja ST 37						
3.	Pembuatan spesimen						
4.	Proses pengujian eksperimen						
5.	Perampungan semua data penilaian						
6.	Pembahasan hasil penelitian						
7.	Seminar hasil penelitian						
8.	Kesimpulan dan saran						