LAMPIRAN



Gambar L1. Pemasangan pahat pada mesin bubut.



Gambar L2. Pemasangan benda kerja pada mesin bubut.



Gambar L3. Mengatu kedalaman pahat.



Gambar L4. Proses pembubutan.



Gambar L5. Mengukur getaran pahat menggunakan vibration meter.



Gambar L6. Pengujian kekarasan permukaan.

Gambar L7. Sebelum pembubutan



Gambar L8. Spesimen sesudah pembubutan



Gambar L9. Spesimen setelah proses pembubutan rpm 200



Gambar L10. Spesimen setelah proses pembubutan rpm 400



Gambar L11. Spesimen setelah proses pembubutan rpm 600



Bztx

Depose: NH501T6
Brind Jak

MILL TEST CERTIFICATE

Detainyatter			14 k Nivz. 100
Heat Number	6061-T6		
Magnesi	6062 TC	Musnesium	Maid. Sxail
Chemical Compr.	SB-4SC ΔT xam		Earh C
Silican	St 90		Land. Wirer
Mechaniul	Solidat Chemical		
Material	**BAJA ST 90** (Structural Steel)		
Ultimate Sulake	Strength	≥ 90,0 kgf/mm² (≥ 883 MPa)	
Dinet Grandae	9 – 25 for		
Yeld Strength	≥ 60,0 kgf/mm² (≥ 588 MPa)		Sterguas
Extend Strander	≥ 20 %		
Yield Strength	Evrragtement		
Heat			

HeAr:
Dence: Audired Moodent Crafts, 2023.
Quality Conntrol by
Lemiinations Quat by

Ansioniciat.com, Inteo.
ndmeial Coneon, Phreat, Bronk,Pas Face.
Adiwennion by Hong Andireality Club Sont.Cont.

Tabel 4.2 Data Hasil Kekasaran Permukaan (Ra) menggunakan Pahat Insert Karbida

No	Putaran (rpm)	Spesimen	Tingkat Kekerasan (µm)					Ra Rata-rata (µm)	Ra total (µm)
			R_1	R_2	R_3	R_4	R_5		
1	200	1	0,368	0,484	0,534	0,458	0,151	0,399	0,431
		2	0,484	0,369	0,356	0,827	0,334	0,474	
		3	0,752	0,446	0,265	0,228	0,413	0,421	
2	400	1	0,393	0,416	0,539	0,363	0,325	0,407	0,424
		2	0,303	0,313	0,812	0,312	0,409	0,430	
		3	0,249	0,504	0,581	0,478	0,363	0,435	
3	600	1	0,320	0,356	0,551	0,328	0,343	0,380	0,364
		2	0,349	0,400	0,173	0,448	0,488	0,372	
		3	0,408	0,325	0,251	0,398	0,317	0,340	

Tabel 4.3 Data Hasil Getaran (mm/s) menggunakan Pahat Insert Karbida

No	Putaran (rpm)	Spesimen	Getaran (mm/s)					Rata-rata (mm/s)	V Total
			V_1	V_2	V_3	V_4	V_5		
1	200	1	0,14	0,11	0,12	0,11	0,11	0,118	0,128
		2	0,15	0,14	0,17	0,14	0,12	0,144	
		3	0,12	0,13	0,14	0,11	0,11	0,122	
2	400	1	0,11	0,14	0,15	0,11	0,13	0,128	0,142
		2	0,15	0,12	0,13	0,14	0,13	0,134	
		3	0,13	0,13	0,17	0,20	0,19	0,164	
3	600	1	0,15	0,18	0,20	0,15	0,14	0,164	0,150
		2	0,19	0,21	0,13	0,14	0,11	0,156	
		3	0,13	0,12	0,13	0,15	0,13	0,132	