

INTISARI

Proses gerinda adalah proses yang umum dilakukan untuk benda kerja yang sudah dikeraskan. Untuk mengurangi biaya produksi maka dalam penelitian ini akan dicoba menggantikan proses gerinda silinder dengan proses bubut dengan menggunakan pahat sisipan keramik.

Penelitian dilakukan dengan melakukan percobaan finishing proses bubut, pada benda kerja dengan spesifikasi yang sesuai dengan "dowel Pin" yang diproduksi PT. United Can Company. Dengan data-data yang didapat, dibuat suatu analisa kemampuan proses bubut untuk menghasilkan benda kerja yang sesuai spesifikasi yang disyaratkan.

Hasil percobaan menunjukkan bahwa proses bubut dengan sisipan keramik dapat menghasilkan angka kekasaran permukaan hingga $Ra = 0,83\mu m$, memenuhi spesifikasi benda kerja yakni $Ra \leq 1,6\mu m$. Toleransi diameter yang dicapai juga dapat memenuhi spesifikasi. Dengan demikian proses bubut dengan sisipan keramik dapat menjadi alternatif pengganti proses gerinda silinder untuk pengerjaan benda kerja yang sudah dikeraskan.