

# Pengaruh Kecepatan Pemakanan Pengeboran Dan Perlakuan Pendinginan Terhadap Kekerasan Dan Efisiensi Mata Bor Pada Material Structural Steel

*by Santoso Eko Budi*

---

**Submission date:** 24-Sep-2021 09:40AM (UTC+0700)

**Submission ID:** 1656116850

**File name:** ruh\_Kecepatan\_Pemakanan\_Pengeboran\_Dan\_Perlakuan\_Pendinginan.pdf (908.03K)

**Word count:** 3209

**Character count:** 19484

18

## Pengaruh Kecepatan Pemakanan Pengeboran Dan Perlakuan Pendinginan Terhadap Kekerasan Dan Efisiensi Mata Bor Pada Material *Structural Steel*

Eko Budi Santos<sup>1,2)</sup>, Saat Riyanto<sup>2)</sup>, Eva Hertnacahyani Herraprastanti<sup>3)</sup>,

<sup>1,2)</sup>Jurusan Teknik Mesin Politeknik SAKTI Surabaya

<sup>3)</sup>Jurusan Teknik Mesin, STT Ronggolawe Cepu

### Abstrak

Dalam menghasilkan produk yang presisi dan sesuai dengan permintaan pelanggan, sangat perlu diimbangi dengan efisiensi terhadap mesin serta alat yang dipergunakan, baik mesin serta *tools*. Untuk proses pemesian penerapan elemen pemotongan, sangat mempengaruhi kualitas dan efisiensi alat potong. Untuk meminimalisir kerugian akibat kurangnya penerapan elemen dalam pemotongan dilakukan dengan menyesuaikan parameter yang sesuai antara alat potong, proses pemotongan dan material.

Pada penelitian ini adalah untuk mengetahui seberapa besar pengaruh kecepatan pemakanan pada proses pengeboran dan perlakuan pendingin pada proses pengeboran terhadap kekerasan pada material serta efisiensi terhadap mata bor yang dipergunakan pada material structural steels. Metode yang digunakan dalam penelitian ini dengan menggunakan kecepatan putaran spindle dari mesin bor yaitu 1100 Rpm menit, sedangkan kecepatan pemakanannya adalah 0,08 mm / putaran; 0,04mm / rev dan 0,15 mm / rev, sedangkan harga kekerasan di uji dengan *hardness tester* dan efisiensi mata bor dilakukan dengan penimbangan di tiap tiap pengeboran.

Dari penelitian ini didapatkan hasil nilai kekerasan terkecil diperoleh pada pada kecepatan pemakanan pemakanan 0,04 mm / putaran dengan menggunakan pendingin. Sedangkan ketangguhan pahat dari beberapa kali dipakai didapatkan data tingkat kehilangan berat pahat terkecil pada kecepatan pemakanan 0,08 dengan media pendingin.

Kata kunci : kekerasan, kecepatan pemakanan, *coolant*

### Abstract

In producing products that are precise and in accordance with customer demand, it is very necessary to be balanced with the efficiency of machines and tools used, both machines and tools. For machining processes the application of cutting elements greatly influences the quality and efficiency of cutting tools. To minimize losses due to lack of application of elements in cutting, it is done by adjusting the appropriate parameters between cutting tools, cutting processes and material.

In this study to determine how much influence the speed of funeral in the drilling and cooling treatment in the drilling process on the hardness of the material and efficiency of the drill bit used in material structural steels. The method used in this study using the spindle rotation speed of the drilling machine that is 1100 Rpm, while the feed speed is 0.08 mm / round; 0.04mm / rev and 0.15 mm / rev, while the roughness price is tested by the hardness tester and the toughness of the drill bit is done by weighing.

From this study the results of the smallest hardness obtained were obtained at the funeral feeding speed of 0.05 mm / rotation using a cooler. While the tool toughness of several times was obtained obtained the data of the smallest tool weight loss at the feed speed of 0.08 with the median coolant.

Keywords: hardness, speed of consumption, *coolant*

### 1. Pendahuluan

Proses pemotongan material logam yang terdiri dari logam *ferrous* dan *non ferrous* dengan metode konvensional maupun nonkonvensional adalah kegiatan utama dalam industri manufaktur, khususnya untuk memproduksi alat perkakas. Dalam proses pemotongan material digunakan untuk mengubah bentuk dan dimensi logam dasar (*raw material*) menjadi komponen dengan menggunakan *tools* sebagai komponen utamanya. HSS (*High Speed Steel*) adalah jenis material yang banyak digunakan sebagai pahat potong. Penemuan HSS pada tahun 1898 merupakan baja paduan tinggi dengan unsur paduan utama karbon (C), tungsten (W), Vanadium (V), molybdenum (Mo), kromium (Cr) dan kobalt (Co). Material HSS banyak digunakan sebagai pahat pada mesin perkakas karena memiliki sifat keuletan yang relatif baik dan apabila telah aus pahat

37

HSS masih dapat diasah sehingga mata potongnya menjadi tajam kembali. Bagian paling kritis dari suatu proses permesinan adalah pahat potong (*cutting tool*). Dalam pemilihan pahat potong berpengaruh terhadap parameter pemotongan antara lain waktu pemotongan, daya pemotongan, gaya pemotongan, proses pemesian dan volume pemotongan. Salah satu akibat dari poses pemotongan diantaranya akan berpengaruh pada keausan pahat. Pahat mengalami keausan setelah digunakan untuk proses pemotongan, semakin besar keausan pahat maka kondisi pahat akan semakin kritis. Jika pahat terus digunakan maka keausan pahat akan semakin cepat dan menyebabkan ujung pahat akan rusak, kerusakan yang fatal tidak boleh terjadi pada pahat sebab gaya pemotongan yang besar akan merusak pahat bor, mesin perkakas serta benda kerja dan dapat membahayakan operator serta berpengaruh besar pada toleransi

\*Korespondensi: Tel./Fax.: 081331121866

E-mail: azizankoe@gmail.com

©Teknik Mesin Universitas Udayana 2019

geometrik dan kualitas permukaan produk. Keausan pahat bisa terjadi karena kurang tepatnya pemilihan bahan pahat dan material yang dipotong serta kondisi pemotongan .

Proses permesinan adalah proses manufaktur dimana objek dibentuk dengan cara membuang atau meghilangkan sebagian material dari benda kerjanya. Tujuan digunakan proses permesinan adalah untuk mendapatkan akurasi dibandingkan proses proses yang lain seperti proses pengecoran, pembentukan dan juga untuk memberikan bentuk bagian dalam dari suatu objek tertentu. Adapun jenis-jenis proses permesinan yang banyak dilakukan antara lain : proses bubut (*turning*), proses menyekrap (*shaping* dan *planing*), proses pembuatan lubang (*drilling*), proses mengfreis (*milling*), proses menggerinda (*grinding*), proses menggergaji (*sawing*), dan yang terakhir adalah proses memperbesar lubang (*boring*) [1]. Proses pengeboran adalah proses pemesinan yang paling sederhana diantara proses pemesinan yang lain. Biasanya di bengkel atau workshop proses ini dinamakan proses bor. Proses pengeboran dimaksudkan sebagai proses pembuatan lubang bulat dengan menggunakan mata bor (*twist drill*). Sedangkan proses bor (*boring*) adalah proses meluaskan/ memperbesar lubang yang bisa dilakukan dengan batang bor (*boring bar*) yang tidak hanya dilakukan pada mesin *drilling*, tetapi bisa dengan mesin bubut, mesin frais, atau mesin bor [2].

Dalam proses permesinan yang sering mengalami pergantian adalah pahat (*cutting tool*). Penggunaan bahan mata pahat yang tidak tepat akan menyebabkan umur pahat menjadi lebih singkat. Hal ini akan mempengaruhi dalam proses-proses produksi karena mata pahat akan sering diganti dan biaya pemesinan menjadi lebih tinggi. Umur pahat sangat dipengaruhi oleh keausan yang terjadi pada permukaan gesek pahat dan benda kerja [3].

Pahat akan mengalami keausan setelah digunakan untuk pemotongan, semakin besar keausan pahat maka kondisi pahat akan semakin kritis. Jika pahat terus digunakan maka keausan pahat akan semakin cepat dan menyebabkan ujung pahat akan rusak, kerusakan yang fatal tidak boleh terjadi pada pahat sebab gaya pemotongan yang besar akan merusak pahat bor, mesin perkakas serta benda kerja dan dapat membahayakan operator serta berpengaruh besar pada toleransi geometri dan kualitas permukaan produk [4].

Menurut Amstead (1979) kecepatan potong dapat dicari dengan persamaan

$$Cs = \frac{\pi \times Dc \times n}{1000}$$

Dimana :

Cs = cutting speed m/min

n = revolution/min (RPM)

Dc = diameter mm

Sementara itu dengan cara yang sama untuk mencari kecepatan putar spindel dapat dicari dengan Persamaan:

$$n = \frac{Cs \times 1000}{\pi \times Dc}$$

39

Cs = cutting speed m/min

n = revolution/min (rpm)

Dc = diameter mm

Pada pahat karbida mempunyai standar umum dengan kecepatan potong Vc 75-150 m/min dan gerak makan f (feeding) 0,15-0,25 mm/rev . Menurut Syamsir (1989) kualitas permukaan potong tergantung pada kondisi pemotongan, misalnya kecepatan potong rendah dengan feed dan depth of cut yang besar akan menghasilkan permukaan kasar (roughing) sebaliknya kecepatan potong tinggi dengan feed dan depth of cut kecil menghasilkan permukaan yang halus. Adapun kecepatan makan dapat dicari dengan menggunakan

Persamaan.

$$Vf = f \times n$$

Dimana :

Vf = kecepatan makan, mm/min

f = gerak makan (feed) mm/ rev

n= putaran spindel rotasi/min (rpm)

### Cairan Pendingin

Dalam segala operasi pembentukan dan pemotongan maka akan terjadi panas yang tinggi sebagai akibat dari gesekan, dan kalau temperatur dan tekanan tidak dikendalikan, maka permukaan logam cenderung untuk melekat satu sama lain, oleh karena itu dibutuhkan media pendingin (lubricant). Dimana fungsi dari media pendingin tersebut diantaranya :

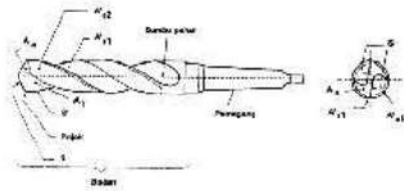
1. Mengurangi temperatur pahat dan benda kerja.
2. Memperbaiki penyelesaian permukaan.
3. Menaikkan umur pahat.
4. Menurunkan daya yang diperlukan.

Bahwa faktor kecepatan potong sangat berpengaruh terhadap umur pahat, semakin besar kecepatan potongnya maka umur pahat akan semaik cepat berkurang. Untuk memperpanjang umur pahat perlu digunakan media pendingin

### Mata potong

Merupakan tepi dari bidang geram yang aktif memotong. Ada dua jenis mata potong, yaitu:

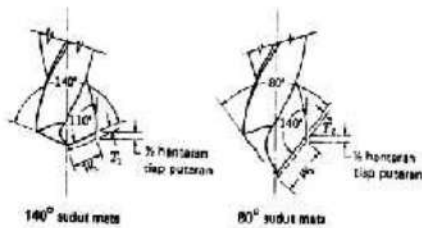
1. Mata Potong Utama/ Mayor (S, Principal Mayor Cutting Edge), adalah garis perpotongan antara bidang geram (Ay) dengan bidang utama (Aa).
2. Mata potong Bantu/ Minor (S', Auxilliary Minor Cutting Edge), adalah garis perpotongan antara bidang geram (Ay) dengan bidang bantu (Aa).



Gambar 1. Element pahat bor

**Sudut Mata Bor**

Untuk mendapatkan pelayanan yang baik dari sebuah pengeboran, maka penggerindaannya harus baik. Sudut mata harus tepat dan sesuai bahan yang harus dibor. Sudut mata yang biasa pada pengeboran komersial pada umumnya adalah 118° yang cukup memudahkan untuk baja lunak, kuningan dan bahan pada umumnya. Untuk bagian yang lebih keras, maka sudut mata pahat lebih besar dan akan memberikan prestasi yang lebih baik, pada gambar 2 dapat dilihat berbagai sudut mata bor.



Gambar 2 Variasi sudut mata mempengaruhi prestasi pengeboran

**Material Uji**

Material yang digunakan adalah SS400 bukan baja berjenis stainless steel tetapi "Structural Steel" atau baja konstruksi. Pada ASTM SS 304, SS 316, SS 410, adalah jenis baja stainless steel dari standard ASTM (American Society for Testing Materials). Adapun stainless steel berdasarkan standard Industri di Negara Jepang, JIS (Japanese Industrial Standard) memberi kode dengan awalan SUS (Steel Use Stainless) misalnya SU 304, SUS 316, SUS 410, Tetapi pada material SS 400, bukan kepanjangan dari stainless steel tapi "structural steel". SS 400/ JIS G3101/ASTM A36 adalah baja umum (mild steel) dimana komposisi kimianya hanya karbon (C), Manganese (Mn), Silikon (Si), Sulfur (S) dan Posfor (P) yang dipakai untuk aplikasi struktur/konstruksi umum (general purpose structural steel) misalnya untuk jembatan (bridge), pelat kapal laut, oil tank dan lain lain. SS 400/ JIS G3101 ekuivalen dengan DIN : ST37-2, EN S235JR, ASTM : A283C dan UNI: FE360B. SS 400/ JIS G3101/ASTM A36, baja dengan

kadar karbon rendah (max 0.17 %C) / Low C Steel, material ini tidak dapat di keraskan (hardening)/ perlakuan panas (heat treatment) melalui proses quench and temper. Material ini hanya bisa dikeraskan melalui pengerasan permukaan (surface hardening) seperti karburisasi (carburizing), nitriding atau carbonitriding, dimana kekerasan permukaan bisa mencapai 500 Brinell (kira-kira 50 HRC) pada kedalaman permukaan 10 hingga 20 mikron tergantung parameter process-nya.

Tabel 1. Komposisi Kimia SS400

Chemical elements	C≤ 16mm max	C>16mm max	Si max	Mn max	P max.	S max.
%,by mass	0.17	0.20	—	1.40	0.045	0.045

Bari komposisi kimia (chemical composition) unsur-unsur yang terdapat dalam material SS 400 tidak menunjukkan ciri khas yang dimiliki material baja tahan karat yang memiliki kadar krom (Cr) dan Nikel (Ni). Untuk baja tahan karat type 304 / SS304 minimal memiliki kadar Cr-Ni : 18-8, yakni : 18% Chrome dan 8% Nickel

**2. Metode Penelitian**

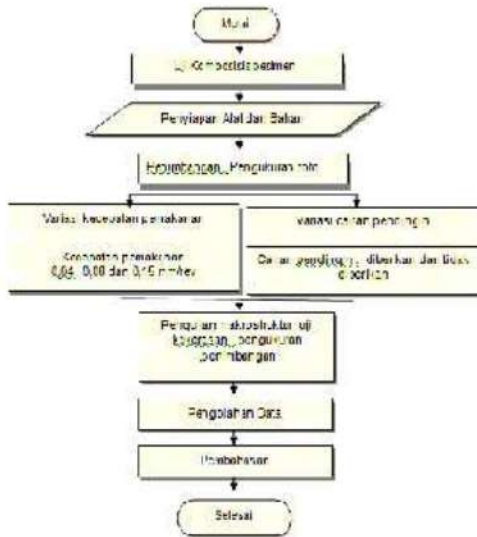
Metode penelitian yang dipilih adalah true experimental research atau penelitian eksperimental sejati, ditunjang dengan data dan informasi yang diperoleh melalui kajian literatur dan buku dan jurnal penelitian. Tujuan penelitian ini untuk menyelidiki kemungkinan saling hubungan sebab-akibat. Dengan cara mengenakan kepada satu atau lebih kelompok eksperimental satu atau lebih kondisi perlakuan yang membandingkan hasilnya dengan satu atau lebih kelompok control yang tidak di kenai kondisi perlakuan.

Tahapan dalam penelitian ini adalah :

Adapun jenis variabel dalam penelitian dapat dilihat pada skema berikut ini :



Sedang flow cart yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :



**Pengujian yang dilakukan antara lain**

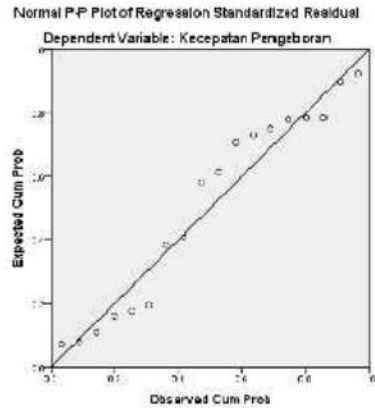
1. **Uji fotomakro**  
Foto makro ini digunakan untuk mengetahui daerah keausan pahat, sebelum digunakan untuk pengeboran dan setelah pengeboran dan hasilnya dianalisa dan di dokumentasikan
2. **Pengujian kekerasan Material**  
Prosedurnya yaitu dengan menggunakan *measurement* untuk menguji kekerasan material.
3. **Uji Keausan**  
Prosedur pengujiannya adalah dengan menimbang pahat sebelum dan sesudah pengeboran dengan neraca digital dan hasilnya dianalisa dan dicatat

30

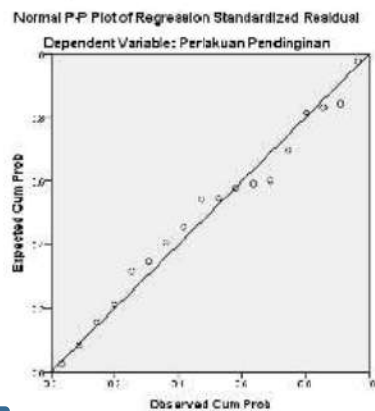
**3. Hasil dan Pembahasan**

- 3.1. Hasil Uji Statistik
- 3.1.1 Uji Normalitas

Untuk mengetahui apakah dalam sebuah model regresi, variabel bebas (X1 dan X2), variabel terikat (Y), atau ketiganya mempunyai distribusi normal ataukah tidak. Model regresi yang baik adalah distribusi data normal atau mendekati norma. <sup>25</sup>Deteksi normal atau tidaknya distribusi data dapat dilakukan dengan melihat penyebaran data (titik) pada <sup>34</sup>suatu diagonal dari grafik *Normal Probability Plot* dapat dilihat pada gambar berikut ini.



Gambar 3. *Normal Probability Plot* Variabel Kecepatan Pengeboran



44

Gambar 3. *Normal Probability Plot* Variabel Perlakuan Pendinginan

Dasar pengambilan keputusan berdasarkan grafik *Normal Probability Plot* adalah sebagai berikut :

- a. Jika data menyebar di sekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi Normalitas.
- b. Jika data menyebar jauh dari diagonal dan atau tidak mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi Normalitas.

Dari gambar diatas terlihat bahwa grafik tersebut menunjukkan persebaran data penelitian yang terpusat disekitar garis diagonal atau garis uji dan semua mengarah ke kanan atas. Pada garis tersebut tidak <sup>26</sup>terlihat satupun data yang terpancar jauh garis uji. Sehingga dapat disimpulkan bahwa variabel-variabel yang digunakan pada penelitian ini berdistribusi normal.

3.2 Pembahasan

10

Perhitungan statistik dalam penelitian ini menggunakan analisis regresi Pengaruh Kecepatan Pengeboran (variabel Y1) dan Perlakuan Pendinginan (variable Y2) terhadap Kekerasan Material (variabel

X1) dan Efisiensi Pahat (X2), disajikan dalam analisis regresi berganda berikut ini :

1. Analisis Besarnya Pengaruh Kecepatan Pengeboran (variabel Y1) terhadap Kekerasan Material (variabel X1) dan Efisiensi Pahat (X2)

Tabel 2. Pengaruh (X1) dan (X2) terhadap (Y1)

**Model Summary<sup>b</sup>**

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.570 <sup>a</sup>	.325	.235	.04036

a. Predictors: (Constant), Efisiensi pahat, Kekerasan Material  
 b. Dependent Variable: Kecepatan Pengeboran

Kemampuan variabel (X1), (X2) dalam menjelaskan perubahan variable (Y) ditunjukkan dari nilai koefisien determinasi yang disesuaikan (R<sup>2</sup>) sebesar 0.325. Artinya bahwa variabel Kekerasan Material dan Efisiensi Pahat mampu memberikan kontribusi sebesar 32.5% terhadap Kecepatan Pengeboran, sedangkan sisanya sebesar 67.5% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak masuk dalam penelitian. Sedangkan untuk menguji (X1), (X2) terhadap perubahan (Y1) disajikan dalam tabel berikut

Tabel 3. Anova (X1), (X2) terhadap (Y1)

**ANOVA<sup>a</sup>**

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	.312	2	.036	3.715	.042
	Total	.327	17			

a. Dependent Variable: Kecepatan Pengeboran  
 b. Predictors: (Constant), Efisiensi pahat, Kekerasan Material

Pengujian terhadap model regresi yang diperoleh dilakukan dengan Uji F, dimana berdasarkan hasil analisis diperoleh nilai F hitung = 3.715 sedangkan nilai F<sub>0.05,2,15</sub> = 3.68 sehingga F<sub>hitung</sub> > F<sub>tabel</sub> dengan signifikansi 0.042 kurang dari 0,05 hal ini menunjukkan bahwa “ada Pengaruh Kecepatan Pengeboran terhadap Kekerasan Material dan Efisiensi Pahat.

Adapun besar pengaruhnya dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 4. Koefisien Persamaan Regresi Variabel (X1), (X2) terhadap (Y1)

**Coefficients<sup>a</sup>**

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error			
1	(Constant)	.247	.105		2.334	.028
	Kekerasan Material	.002	.001	.702	2.409	.026
	Efisiensi Pahat	.005	.001	.735	2.522	.023

a. Dependent Variable: Kecepatan Pengeboran

Dari analisa regresi dapat dibuat persamaan sebagai berikut :  $Y = 247 - 0.002(X1) + 1.005(X2)$ . Persamaan regresi tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut:

a. Kontanta Sebesar 247 berarti bahwa apabila tidak ada kekerasan material dan efisiensi pahat maka kecepatan potong adalah sebesar 247.

b. Kekerasan material

Angka probabilitas (Sig.) pada variabel kekerasan material sebesar 0.029. Oleh karena sig < 0,05 maka H<sub>0</sub> diterima artinya kekerasan material berpengaruh secara signifikan kecepatan potong.

c. Efisiensi pahat

Angka probabilitas (Sig.) pada variabel efisiensi pahat sebesar 0.023 Oleh karena sig < 0,05 maka H<sub>0</sub> diterima artinya efisiensi pahat berpengaruh secara signifikan terhadap kecepatan potong.

2. Analisis Besarnya Pengaruh Perlakuan Pendinginan (variabel Y2) terhadap Kekerasan Material (variabel X1) dan Efisiensi Pahat (X2).

Tabel 2. Pengaruh (X1) dan (X2) terhadap (Y2)

**Model Summary<sup>b</sup>**

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.916 <sup>a</sup>	.839	.817	.22036

a. Predictors: (Constant), Efisiensi pahat, Kekerasan Material  
 b. Dependent Variable: Perlakuan Pendinginan

Kemampuan variabel (X1), (X2) dalam menjelaskan perubahan variable (Y2) ditunjukkan dari nilai koefisien determinasi yang disesuaikan (R<sup>2</sup>) sebesar 0.839. Artinya bahwa variabel Kekerasan Material dan Efisiensi Pahat mampu memberikan kontribusi sebesar 83.9% terhadap Perlakuan Pendinginan, sedangkan sisanya sebesar 16.1% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak masuk dalam penelitian. Sedangkan untuk menguji (X1), (X2) terhadap perubahan (Y1) disajikan dalam tabel berikut

Tabel 3. Anova (X1), (X2) terhadap (Y2)

**ANOVA<sup>a</sup>**

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	3.774	2	1.887	38.965	.000
	Residual	.776	15	.052		
	Total	4.550	17			

a. Dependent Variable: Perlakuan Pendinginan  
 b. Predictors: (Constant), Kekerasan Material

Pengujian terhadap model regresi yang diperoleh dilakukan dengan Uji F, dimana berdasarkan hasil analisis diperoleh nilai F hitung = 38.963 sedangkan nilai F<sub>0.05,2,15</sub> = 3.68 sehingga F<sub>hitung</sub> > F<sub>tabel</sub> dengan signifikansi 0.00 kurang dari 0,05 hal ini menunjukkan bahwa “ada Pengaruh Perlakuan Pendinginan terhadap Kekerasan Material dan Efisiensi Pahat.

Adapun besar pengaruhnya dapat dilihat pada tabel berikut :

**Tabel 4.** Koefisien Persamaan Regresi Variabel (X1),(X2) terhadap (Y2)

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error			
1. (Constant)	4.393	.002		2.810	.002
Kecepatan Pengeboran	-.005	.001	-.142	-.680	.504
Perlakuan Pendinginan	-12.248	2.143	-.814	-5.716	.002

a. Berdasarkan Sediaan "Keramik" Pendinginan

Dari analisa regresi dapat dibuat persamaan sebagai berikut :  $Y2 = 4.393 - 0.005(X1) - 12.248(X2)$ . Persamaan regresi tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut:

- c. Kontanta Sebesar 4.393 berarti bahwa apabila tidak ada kekerasan material dan efisiensi pahat maka perlakuan pendinginan adalah sebesar 4.393.
- d. Kekerasan material  
 Angka probabilitas (Sig.) pada variabel kekerasan material sebesar 0.034. Oleh karena  $sig < 0,05$  maka  $H_0$  diterima artinya perlakuan pendinginan berpengaruh secara signifikan terhadap kekerasan material
- c. Efisiensi pahat  
 Angka probabilitas (Sig.) pada variabel efisiensi pahat sebesar 0.00. Oleh karena  $sig < 0,05$  maka  $H_0$  diterima artinya perlakuan pendinginan berpengaruh secara signifikan terhadap efisiensi pahat.

**3. Tabulasi Silang**

Analisis tabulasi silang (Crosstabs) adalah metode analisis untuk menjelaskan hubungan antar variabel.

a. Hubungan Kecepatan Pengeboran, Efisiensi pahat dan Perlakuan Pendinginan

Adapun Hubungan Kecepatan Pengeboran, Efisiensi pahat dan Perlakuan Pendinginan, dapat ditunjukkan pada tabel 5

Berdasarkan tabel 5 dapat dijelaskan bahwa nilai efisiensi pahat terbesar pada kecepatan pengeboran 0.8 pada media non coolant.

b. Kecepatan Pengeboran, Kekerasan Material, Perlakuan Pendinginan.

Adapun Hubungan Kecepatan Pengeboran, Kekerasan Material dan Perlakuan Pendinginan, dapat ditunjukkan pada tabel 6

Berdasarkan tabel 5 dapat dijelaskan bahwa nilai kekerasan terkecil terjadi pada kecepatan pengeboran 0.04 mm/rev dengan media pendingin.

**4. Simpulan**

Berdasar hasil dari penelitian ini dapat diambil beberapa kesimpulan, anatar lain:

1. Variabel kecepatan pada proses pengeboran dan perlakuan pendingin mampu memberikan pengaruh terhadap kekerasan material serta keausan dari mata bor setelah beberapa kali penggunaan.
2. Harga kekerasan material akan semakin besar seiring dengan bertambahnya kecepatan pemakan serta tanpa di lakukan pendinginan dengan cairan pendingin. Nilai kekerasan material terbesar yaitu 145,22 HVN didapat pada kecepatan pemakanan 0,04 mm/rev tanpa menggunakan cairan pendingin, sedang harga kekerasan material terkecil yaitu 117,73 didapat pada kecepatan pemakanan 0,04 mm/rev dengan cairan pendingin
3. Keausan mata bor dengan pengeboran sebanyak masing masing 3 (tiga) kali akan semakin meningkat dengan bertambahnya kecepatan pemakan serta tanpa di lakukan pendinginan dengan cairan pendingin. Keausan mata bor terbesar yaitu 0,68 gr didapat pada kecepatan pemakanan 0,08mm/rev tanpa menggunakan cairan pendingin, sedang keausan mata bor terkecil yaitu 0,17 gr didapat pada kecepatan pemakanan 0,04 mm/rev dengan cairan pendingin

**Ucapan Terima Kasih**

Pada kegiatan penelitian ini penulis menyampaikan terima kasih sebesar besarnya kepada Politeknik SAKTI Surabaya, Sekolah Tinggi Teknologi Ronggolawe Cepu, atas kesempatan untuk mengadakan penelitian ini.

**Daftar Pustaka**

- [1] Hengki Inata, 2010, "Pengukuran Temperatur Mata Pisau (Cutting Edge) Pahat Pada Proses Drilling Baja Karbon AISI 1045 Dengan Mode Embedded Thermocouple", Fakultas Teknik Jurusan Teknik Mesin Universitas Lampung, Bandar Lampung.
- [2] Joko Waluyo, 2005, "Pengaruh Putaran Spindel Utama Mesin Bor Terhadap Keausan Pahat Dan Parameter Pengeboran Pada Proses Pengeboran Dengan Bahan Baja" Jurnal Mechanical Teknik Mesin UNILA.
- [3] Kalpakjian dan Rehmig, 2001, Manufacturing Engineering and Teknologi, International Edition. ( Prince Hall, USA )
- [4] Makmur, 2010, Analisa Pengaruh Kecepatan Potong Proses Pembubutan Baja Amutit K 460 Terhadap Umur Pahat HSS.
- [5] Amstead, B.H dkk. (1979). Teknologi Mekanik. Jakarta: Erlangga.
- [6] Muin, Syamsir A., 1989, Dasar-Dasar Perancangan Perkakas dan Mesin-Mesin Perkakas, Edisi 1, Cetakan 1, CV. Rajawali, Jakarta..
- [7] Rochim, Taufiq., 1993, Teori dan Teknologi Proses Permesinan, Higher Education Development Support, Jakarta.
- [8] SS 400 Bukan Stainless Steel tapi Structural Steel, STP Steam 2019 [<https://www.steelindopersada.com/2015/03/ss400-bukan-stainless-steel.html>] (Diakses tanggal: 01 Mei 2019).

	<p><b>Eko Budi Santoso</b> telah menyelesaikan pendidikan S1 Teknik Mesin di Universitas Sunan Giri Surabaya pada tahun 2002. Pendidikan Magister Manajemen dari STIE Mahardhika Surabaya diselesaikan pada tahun 2009 kemudian Pendidikan magister Teknik Mesin diselesaikan di Universitas Brawijaya Malang pada tahun 2012 dengan mengambil judul thesis tentang Friction Welding. Bidang penelitian utama yang digeluti adalah mechanical, weldings dan material.</p>
---	---



# Pengaruh Kecepatan Pemakanan Pengeboran Dan Perlakuan Pendinginan Terhadap Kekerasan Dan Efisiensi Mata Bor Pada Material Structural Steel

## ORIGINALITY REPORT

23%

SIMILARITY INDEX

21%

INTERNET SOURCES

8%

PUBLICATIONS

8%

STUDENT PAPERS

## PRIMARY SOURCES

1	<a href="http://pustakapertanianub.staff.ub.ac.id">pustakapertanianub.staff.ub.ac.id</a> Internet Source	1%
2	<a href="http://jurnal.stieimalang.ac.id">jurnal.stieimalang.ac.id</a> Internet Source	1%
3	<a href="http://www.mmigmbh.de">www.mmigmbh.de</a> Internet Source	1%
4	<a href="http://sdoriza.wordpress.com">sdoriza.wordpress.com</a> Internet Source	1%
5	Submitted to Universitas Merdeka Malang Student Paper	1%
6	Submitted to Universitas Muria Kudus Student Paper	1%
7	<a href="http://www.ejournal.pelitaindonesia.ac.id">www.ejournal.pelitaindonesia.ac.id</a> Internet Source	1%
8	<a href="http://reshamaharani.blogspot.com">reshamaharani.blogspot.com</a> Internet Source	1%

9	Internet Source	1 %
10	lib.ibs.ac.id Internet Source	1 %
11	123dok.com Internet Source	1 %
12	www.lepalaisdudragon.be Internet Source	1 %
13	elibrary.ub.ac.id Internet Source	1 %
14	www.sciencegate.app Internet Source	1 %
15	id.123dok.com Internet Source	1 %
16	idoc.pub Internet Source	1 %
17	library.universitaspertamina.ac.id Internet Source	1 %
18	ucs.unud.ac.id Internet Source	1 %
19	file.upi.edu Internet Source	<1 %
20	pt.scribd.com Internet Source	<1 %

21	<a href="http://www.steel-plate-sheet.com">www.steel-plate-sheet.com</a> Internet Source	<1 %
22	Submitted to Politeknik Kesehatan Kemenkes Semarang Student Paper	<1 %
23	<a href="http://es.scribd.com">es.scribd.com</a> Internet Source	<1 %
24	<a href="http://repo.unand.ac.id">repo.unand.ac.id</a> Internet Source	<1 %
25	<a href="http://repository.usu.ac.id">repository.usu.ac.id</a> Internet Source	<1 %
26	<a href="http://ejournal.unhi.ac.id">ejournal.unhi.ac.id</a> Internet Source	<1 %
27	<a href="http://publikasiilmiah.unwahas.ac.id">publikasiilmiah.unwahas.ac.id</a> Internet Source	<1 %
28	<a href="http://ncmapotomac.org">ncmapotomac.org</a> Internet Source	<1 %
29	<a href="http://text-id.123dok.com">text-id.123dok.com</a> Internet Source	<1 %
30	R Rahmayani, Rais Rais, I T Utami. "ANALISIS KORESPONDENSI UNTUK MELIHAT POLA HUBUNGAN FAKTOR – FAKTOR ALASAN MAHASISWA TERHADAP PEMILIHAN JURUSAN MATEMATIKA DI FMIPA UNTAD", JURNAL ILMIAH MATEMATIKA DAN TERAPAN, 2017	<1 %

---

31	<a href="http://ar.scribd.com">ar.scribd.com</a> Internet Source	<1 %
32	<a href="http://ejournal.atmajaya.ac.id">ejournal.atmajaya.ac.id</a> Internet Source	<1 %
33	<a href="http://eprints.uny.ac.id">eprints.uny.ac.id</a> Internet Source	<1 %
34	<a href="http://repository.unisba.ac.id:8080">repository.unisba.ac.id:8080</a> Internet Source	<1 %
35	<a href="http://simki.unpkediri.ac.id">simki.unpkediri.ac.id</a> Internet Source	<1 %
36	<a href="http://www.ojs.uma.ac.id">www.ojs.uma.ac.id</a> Internet Source	<1 %
37	<a href="http://www.polines.ac.id">www.polines.ac.id</a> Internet Source	<1 %
38	<a href="http://www.researchgate.net">www.researchgate.net</a> Internet Source	<1 %
39	Submitted to The RCY Colleges & Institutes Student Paper	<1 %
40	Untung Surya Dharma, Dewi Puspita Sari, Indarto Indarto, Purnomo Purnomo. "PENGARUH HAMBATAN DOWNSTREAM TERHADAP KARAKTERISTIK PEMISAHAN FASE KEROSENE-AIR PADA T-JUNCTION 90O", Turbo : Jurnal Program Studi Teknik Mesin, 2016	<1 %

---

41 repository.its.ac.id <1 %  
Internet Source

---

42 repository.ppns.ac.id <1 %  
Internet Source

---

43 journal.eng.unila.ac.id <1 %  
Internet Source

---

44 Libriana Susanti. "Kepuasan Pelanggan Berdasarkan Kualitas Produk dan Kualitas Pelayanan", Journal of Management and Bussines (JOMB), 2020 <1 %  
Publication

---

45 eprints.walisongo.ac.id <1 %  
Internet Source

---

Exclude quotes On

Exclude matches Off

Exclude bibliography On