

# **PENGARUH VARIASI *FEEDING* TERHADAP PANJANG TIRUS ST 37 PADA PROSES BUBUT CNC TANPA KEPALA LEPAS**

Totok Ferdianto, Nely Ana Mufarida, ST., MT<sup>2</sup>, Asmar Finaly, ST.MT  
<sup>1</sup>Mahasiswa Teknik Mesin, <sup>2</sup>Dosen Pembimbing 1, <sup>3</sup>Dosen Pembimbing 2  
Universitas Muhammadiyah Jember

## **ABSTRAK**

Suatu produk yang berkualitas diperoleh dari kondisi permesinan yang baik. Salah satu penyimpangan yang disebabkan oleh kondisi permesinan adalah ketirusan permukaan hasil proses permesinan, maka dari itu pada penelitian ini dilakukan pengujian pengaruh feeding terhadap panjang tirus dalam pembubutan material baja ST 37 tanpa menggunakan alat bantu senter putar terhadap ketirusan benda kerja. Proses permesinan dilakukan dengan kedalaman potong 1 mm, putaran spindel 1500 rpm dan gerak pemakanan 0,50 sampai dengan 0,55 mm/ rev. kemudian dengan panjang benda kerja yang sama yaitu 100 mm. dan pengecaman 40 mm. dengan diameter 25,4 mm. Oleh karena itu panjang benda kerja dan pengecaman tanpa menggunakan senter putar pada proses bubut memberikan pengaruh besar terhadap ketirusan permukaan, karena semakin pendek benda kerja dan semakin panjang pengecaman maka nilai kebulatannya kecil, dan semakin panjang benda kerja dan semakin pendek pengecaman maka nilai kebulatan yang dihasilkan semakin besar. Akan tetapi dalam pembubutan benda kerja perlu diperhatikan juga faktor lain yang mempengaruhi terjadinya ketidak bulatan contohnya seperti pengecaman benda kerja kurang presisi, operator, dan keadaan mesin yang digunakan.

*Kata Kunci : Proses Bubut, Panjang Benda Kerja, Ketirusan.*