

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Pada proses manufaktur sekarang ini proses produksi yang dilakukan masih sangat membutuhkan proses pemotongan logam. Proses pemotongan yang optimal adalah usaha untuk menghasilkan produk yang baik. Pada proses membubut, hasil pembubutan yang berkualitas tinggi dapat dilihat dari segi bentuk, kepresisian ukuran, dan karakteristik permukaan berupa kebulatan dari benda kerja, dan terjadinya ketirisan terhadap benda kerja pada saat proses pembubutan. Pada dasarnya setiap pekerjaan mesin mempunyai persyaratan kualitas produktivitas. Karakteristik tersebut harus dapat digunakan sesuai dengan kebutuhan, sehingga efisiensi akan lebih sesuai. Pengaruh ketirisan terhadap permukaan suatu komponen mesin selalu berhubungan dengan gesekan, pelumasan, tahan kelelahan, maupun perangkaian komponen-komponen mesin.

Pentingnya penggunaan material sebagai komponen utama industri baik industri permesinan maupun otomotif mempengaruhi pembuatan material khususnya Pada proses permesinan bubut untuk mendapatkan hasil pembubutan yang sesuai atau sempurna dapat dilihat dari kepresisian dan kerataan permukaan yang berupa kebulatan dan juga pengaruh ketirisan pada saat proses pembubutan dari benda kerja tersebut. Karena karakteristik permukaan suatu benda kerja memegang peranan penting pada proses pembubutan komponen-komponen mesin terutama yang berbentuk kebulatan, dan dalam pembuatan komponen-komponen.