

ABSTRAK

Pengaruh diameter awal benda kerja yang dibubut sebelum dikartel untuk mencapai ukuran diameter benda kerja yang diinginkan setelah dikartel”. Skripsi. Fakultas Teknik Universitas Islam Sumatera Utara Medan, Desember 2022. Pengeboran (*drilling*) adalah proses pembuatan lubang dengan cara menekan sebuah mata pahat yang berputar pada benda kerja. Selama proses pemessinan terjadi interaksi antara mata bor dengan benda kerja dimana benda kerja berlubang sedangkan mata bor mengalami gesekan. Gesekan yang di alami pahat berasal dari permukaan geram yang mengalir dan permukaan benda kerja yang telah terpotong, akibat gesekan ini pahat mengalami aus. Tujuan penelitian ini akan menganalisa keausan pada mata bor dan untuk mendukung penelitian tersebut digunakan untuk menganalisa pembahasan hasil penelitian. Parameter pemessinan bor yang digunakan yaitu; mata bor HSS dengan ukuran (7 mm), kecepatan putaran (310 rpm, 450 rpm, dan 850 rpm). Pengambilan data keausan pahat dilakukan menggunakan mikroskop dengan perbesaran 20x. Data keausan pahat dilihat pada 3 kali proses pengeboran dan proses pemessinan akan dihentikan.

Kata Kunci : HSS, Stainless Steel, Proses Pengeboran