

ABSTRAK

Kekasaran permukaan adalah penyimpangan rata-rata aritmetik dari garis rata - rata profil, yang selanjutnya disebut nilai kekasaran (Ra). Banyak hal yang berpengaruh terhadap hasil pemesinan pada kekasaran permukaan, diantaranya adalah feeding. Pemakaian standarisasi kecepatan potong dan feeding kemungkinan akan dihasil kekerasan permukaan yang sesuai dapat diperoleh dan dibandingkan beberapa feeding yang sesuai untuk menghasilkan permukaan yang halus. Pada pemesinan dengan dengan specimen baja karbon S45C dilaakukan dengan variasi feeding yaitu 0.11 Mm/r, 0.13 Mm /r, 0.15 Mm /r, 0.17 Mm /r, dan 0.19 Mm /r. Pengukuran kekasaran permukaan dilakukan dengan nilai hasil menggunakan surface tester dan selanjutnya data yang diperoleh rata – ratanya. Semakin tinggi feeding yang digunakan maka semakin besar nilai kekasaran permukaan pada benda uji dan sebaliknya semakin rendah feeding yang digunakan maka semakin kecil nilai kekasaran permukaan yang dihasilkan dan kekasaran permukaan benda uji semakin halus.

Kata Kunci : Feeding, Kekasaran Permukaan