

## ABSTRAK

*Pembubutan bahan baja AISI 1045 pemessinan dilakukan dengan pemotongan kering dengan variasi kecepatan potong ( $V$ ), kecepatan makan ( $f$ ), kedalaman potong ( $n$ ), temperatur ( $T$ ), waktu pemotongan ( $t_c$ ), frekuensi suara ( $Dbc$ ), aus tepi ( $V_b$ ), panjang ( $p$ ), karakteristik keausan pahat suatu produk tergantung pada proses pemessinan yang dilakukan pada produk tersebut, maka dari itu setiap kemasau keausan pahat produk akan berbeda pada setiap proses pemessinan yang dilakukan. Berbagai metode dilakukan untuk menjelaskan karakteristik keutuhan ke ausan pahat yang di hasilkan oleh suatu proses pemessinan, dimana proses pemessinan dapat menyebabkan ketidak teraturan karakteristik keausan produk, tujuan penelitian ini untuk menentukan ada tidaknya pengaruh kecepatan potong terhadap noise kecepatan potong dengan temperatur potong, dan pengaruh keausan. Dari hasil penelitian ini didapati keausan pahat terhadap noise dengan nilai pemotongan terbaik 0,07 dengan nilai noise max 82,5.*