

## **ABSTRAK**

### **Perbedaan Kekasaran Permukaan Hasil Penyekrapan Datar Menggunakan Pahat Ujung Mata Potong Radius Dengan Ujung Mata Potong Runcing Pada Material Baja S30C**

**Oleh : Welly Febrianto**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui nilai kekasaran permukaan yang disebabkan oleh penyayatan menggunakan pahat radius dan pahat runcing pada penyekrapan datar, serta untuk mengetahui perbedaan hasil penyayatan disebabkan oleh penyekrapan datar antara pahat radius dan pahat runcing. Penelitian ini menggunakan metode eksperimen dengan sample 10 spesimen, dengan kedalaman pemotongan 0.5 mm dan feding 0.2mm.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa terdapat perbedaan nilai kekasaran permukaan yang diperoleh dari penyekrapan datar menggunakan pahat ujung mata potong radius dan ujung mata potong runcing, nilai (Ra) N8 dicapai pada penyekrapan datar dengan menggunakan pahat ujung radius. N9 dicapai pada penyekrapan datar dengan menggunakan pahat ujung runcing. Hal ini menunjukkan bahwa geometri sudut pahat menentukan kualitas permukaan benda kerja. Tingkat kekasaran permukaan yang diperoleh pada penyekrapan datar ini termasuk kedalam standar tingkat kekasaran penyekrapan normal dan penyekrapan kasar.