

Abstrak

Sejalan dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, suatu hasil produksi harus di imbangi dengan peningkatan kualitas hasil produksi, khususnya pada proses produksi yang menggunakan mesin-mesin perkakas seperti mesin bubut, mesin skrap, mesin freis, mesin gurdi dan mesin perkakas lainnya. Salah satu mesin perkakas yang masih banyak digunakan adalah mesin sekrap. Mesin ini banyak ditemui di lingkungan masyarakat dan UMKM.

Pada dasarnya setiap pengerjaan mesin mempunyai toleransi dan persyaratan produksi seperti kekasaran permukaan yang berbeda-beda tergantung dari fungsinya. Pada proses sekrap, kekasaran permukaan tergantung kepada parameter pemotongan yang diberikan. Parameter pemotongan pada proses sekrap adalah gerak makan, kedalaman makan dan kecepatan pemotongan.

Parameter yang sangat mempengaruhi kekasaran permukaan hasil proses sekrap yaitu gerak makan. Sedangkan kedalaman makan tidak terlalu berpengaruh terhadap kekasaran permukaan, ini telah dibuktikan dengan uji hipotesis yang menyatakan bahwa kedalaman makan tidak berpengaruh terhadap kekasaran permukaan. Penelitian ini menggunakan baja st.37 sebagai material uji. Setiap variasi gerak makan yang diberikan pada proses sekrap ini akan diuji kekasaran permukaannya.

Kata Kunci: *Proses Produksi, Mesin Sekrap, Kekasaran Permukaan, Parameter Pemotongan, Uji Hipotesis, St.37*