

ABSTRAK

Eko Bagus Prasetyo. 22415154

PROSES PRODUKSI DAN ANALISA STATIC PADA PIN CRANKSHAFT DENGAN PROSES MACHINING DI CV. SUTECHINDO JAYA PRESISI

Laporan Kerja Praktek Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknologi Industri Universitas Gunadarma 2018

Kata kunci : PIN CRANKSHAFT

Pin Crankshaft adalah suatu komponen dalam poros Crankshaft mentransfer gerakan naik-turun antara poros engkol dan batang penghubung, Ujung besar batang penghubung terhubung ke Pin Crankshaft melalui bantalan, Batang penghubung biasanya memiliki dua potong bantalan Pin untuk menghubungkan ujung bawah batang ke Pin Crankshaft, tujuan dari penulisan ilmiah ini adalah untuk mengetahui proses pembuatan Pin Crankshaft, di mana proses ini menggunakan mesin cutting bandsa, mesin bubut dan mesin miling. Bahan benda kerja yang panjang awalnya 6000 mm dan memiliki diameter Ø37. Proses awal yang di lakukan adalah pemotongan benda kerja menjadi 140 mm per produk, lalu masuk ke tahap berikutnya yaitu pembubutan, Proses pembubutan yang di lakukan pembubutan permukaan pada benda kerja atau facing, yang di lakukan dari Ø37 menjadi Ø 34 dengan jarak antara 51,50 mm dari ujung tepi material. Setelah itu di lakukan pembubutan Ø 34 dengan ukuran jarak 23 mm, dengan menchamper pada sudutnya yaitu 135⁰, dan masuk ke proses miling dengan menggunakan end mill Ø20 berfungsi untuk kunci pass pada saat pemasangan Pin Crankshat. Proses akhir QC, yaitu melihat cacat pada benda kerja, dan jika ada cacat pada benda kerja akan di masukan ke dalam gudang reject untuk di kirim ke tempat peleburan baja dan di proses menjadi bahan baru kembali.

Daftar Pustaka (1993 - 2006)