

## ABSTRAKSI

Muhammad Yuhaidil Abdillah, 26414265

### **PROSES KERJA MESIN BUBUT RODA KRL DENGAN MESIN BUBUT RODA BAWAH LANTAI *HEGENSCHEIDT-MFD T* PT. KAI COMMUTER JABODETABEK**

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas  
Gunadarma, 2017

Kata kunci : Mesin Bubut *HEGENSCHEIDT-MFD T*, CNC

1. Proses pemesinan adalah suatu proses pengerjaan pada benda kerja dengan melakukan pemotongan-pemotongan atau membuang sebagian dari benda kerja dengan menggunakan mesin perkakas yang bergerak memanfaatkan gerakan relatif antara pahat dengan benda kerja sehingga menghasilkan suatu produk sesuai dengan dimensi yang di inginkan. Pemotongan terjadi akibat adanya tekanan antara pahat dan benda kerja yang menimbulkan geseran-geseran di antara lapisan-lapisan benda kerja sehingga lapisan tersebut terkelupas dan terjadilah geram. Proses permesinan merupakan proses lanjutan dalam pembentukan benda kerja atau mungkin juga proses akhir setelah pembentukan logam menjadi bahan baku berupa besi tempa atau baja paduan atau di bentuk melalui proses pengecoran yang di persiapkan dengan bentuk benda kerja yang sebenarnya. Dalam proses produksi dengan mesin perkakas pun harus memperhatikan waktu produksi yang di butuhkan dengan seminimal mungkin agar tercapainya kapasitas produksi yang tinggi. Serta pemilihan bahan yang digunakan yang memenuhi standard agar menghasilkan produk yang berkualitas. memahami rangkaian proses kerja yang tersusun dari awal proses hingga proses akhir sampai menjadi produk yang layak. Dan dalam penelitian ini, peneliti mengamati proses pembubutan pada roda krl dan fungsi proses pembubutan roda krl dengan mesin bubut roda bawah lantai *hegenscheidt-mfd t*. Dengan memperhatikan proses kerja pada saat permesinan dimulai sampai berakhir, waktu yang di butuhkan pada proses pembubutan roda kereta krl dengan menggunakan mesin bubut CNC adalah 45 menit.