ABSTRAK

Produk berkualitas di peroleh dari permesinan yang baik, dan produk yang baik di dapat karena menggunakan sudut mata bor yang tepat pada saat proses pengerjaan dalam penggunaanya, sangat berpengaruh pada kualitas dan kuantitas produk. Untuk meminimalisir kerugian yang di akibatkan oleh keausan mata bor yang di gunakan dengan langkah-langkah sertategis, diantaranya dengan mengetahui batas keausan mata bor dengan benda kerja besi St 37. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui seberapa besar pengaruh variasi kecepatan putaran spidle mesin pada proses pengeboran besi St 37 rendah terhadap keausan mata bor HSS. Penelitan ini dilakukan dengan menggunakan kecepatan putaran spindle mesinya yaitu 430 putaran per menit, 545 putaran per menit dan 700 putaran per menit dari mata bor HSS.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Kata Kunci :*Mata bor HSS, Besi St 37, Keausan Mata Bor.*

http://digilib.mercubuana.ac.id/