

DAFTAR GAMBAR

No.	Judul	Hal
Gambar 2.1	Diagram Fase Pseudo-binary untuk paduan Al 6061.....	5
Gambar 2.2	Proses <i>Friction Welding</i>	7
Gambar 2.3	Parameter pada <i>Continuous Drive Friction Welding</i>	8
Gambar 2.4	<i>Friction Surface</i>	9
Gambar 2.5	Pengujian Puntir pada benda uji silinder.....	10
Gambar 2.6	Diagram momen puntir.....	11
Gambar 2.7	Daerah hasil pengelasan.....	13
Gambar 3.1	Parameter pengelasan.....	15
Gambar 3.2	Polinema <i>Torsion Test Machine</i>	16
Gambar 3.3	Bentuk Dimensi Benda Kerja.....	17
Gambar 3.4	Skema Instalasi Pengelasan Gesek.....	17
Gambar 3.5	Skema Pengaturan Jarak Benda pada Mesin Bubut.....	18
Gambar 3.6	Dimensi Benda Kerja Uji Puntir.....	19
Gambar 3.7	Skema Alat Uji Puntir.....	19
Gambar 3.8	Alur penelitian.....	20
Gambar 4.1	Grafik Hubungan Kekuatan Puntir Spesimen Antar Sudut <i>Chamfer</i> Terhadap <i>Friction Time</i>	25
Gambar 4.2	Grafik Suhu Pengelasan Terhadap Waktu.....	28
Gambar 4.3	Hasil Foto Makro Spesimen Sudut <i>Chamfer</i> 0° Waktu <i>Friction Time</i> 45 detik.....	29
Gambar 4.4	Hasil Foto Makro Spesimen Sudut <i>Chamfer</i> 11,5° Waktu <i>Friction Time</i> 50 detik.....	30

