

**PENGARUH *STRONGBACK* PADA HASIL PENGELASAN GMAW
DENGAN SUDUT KAMPUH BERBEDA MENGGUNAKAN BAJA ST
42 TERHADAP KEKUATAN *IMPACT* DAN KEKERASAN**

**SKRIPSI
TEKNIK MESIN KONSENTRASI TEKNIK PRODUKSI**

Diajukan untuk memenuhi persyaratan
memperoleh gelar sarjana teknik



**ARYA PUJA KESUMA
NIM. 105060200111036**

**UNIVERSITAS BRAWIJAYA
FAKULTAS TEKNIK
MALANG
2015**



DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
DAFTAR SIMBOL	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 Penelitian Sebelumnya	4
2.2 Proses Pengelasan	4
2.2.1 Definisi Pengelasan	4
2.2.2 Klasifikasi Pengelasan	5
2.3 Pengelasan Baja Karbon	9
2.3.1 Klasifikasi Baja Karbon	9
2.4 <i>Jig and Fixtures</i>	10
2.4.1 <i>Flexible Clamp</i>	10
2.4.2 <i>Strongback</i>	10
2.5 <i>Distorsi</i>	11
2.6 Masukan Panas (<i>Heat Input</i>)	11
2.7 Klasifikasi Sambungan Las	12
2.8 Jenis dan Bentuk Kampuh (Alur) Las	13
2.9 Parameter Pengelasan	14
2.10 Daerah Pengaruh Panas (<i>Heat Affected Zone</i>)	14
2.11 Langkah-Langkah Pengelasan	15
2.12 Uji Kekerasan <i>Vickers (Vickers Hardness Test)</i>	16
2.13 Uji Kekuatan <i>Impact</i>	13
2.14 Hipotesa	19
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	21
3.1 Metode Penelitian	21
3.2 Waktu dan Tempat Penelitian	21
3.3 Variabel Penelitian	21
3.3.1 Variabel Bebas	21
3.3.2 Variabel Terikat	21
3.3.3 Variabel Terkontrol	22
3.4 Peralatan Penelitian	22
3.5 Instalasi Penelitian	28
3.6 Prosedur Penelitian	28
3.7 Diagram Alir Penelitian	31
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	33

4.1	Data Hasil Penelitian	33
4.1.1	Data Pengujian Kekuatan <i>Impact</i>	33
4.1.1.1	Perhitungan Nilai Kekuatan <i>Impact</i>	34
4.1.1.2	Analisa Grafik	36
4.1.2	Data Pengujian Nilai Kekerasan <i>Vickers</i>	37
4.1.2.1	Perhitungan Nilai Kekerasan <i>Vickers</i>	37
4.1.2.2	Analisa Grafik	38
BAB V PENUTUP		39
5.1	Kesimpulan.....	39
5.2	Saran.....	39

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

