

LAMPIRAN

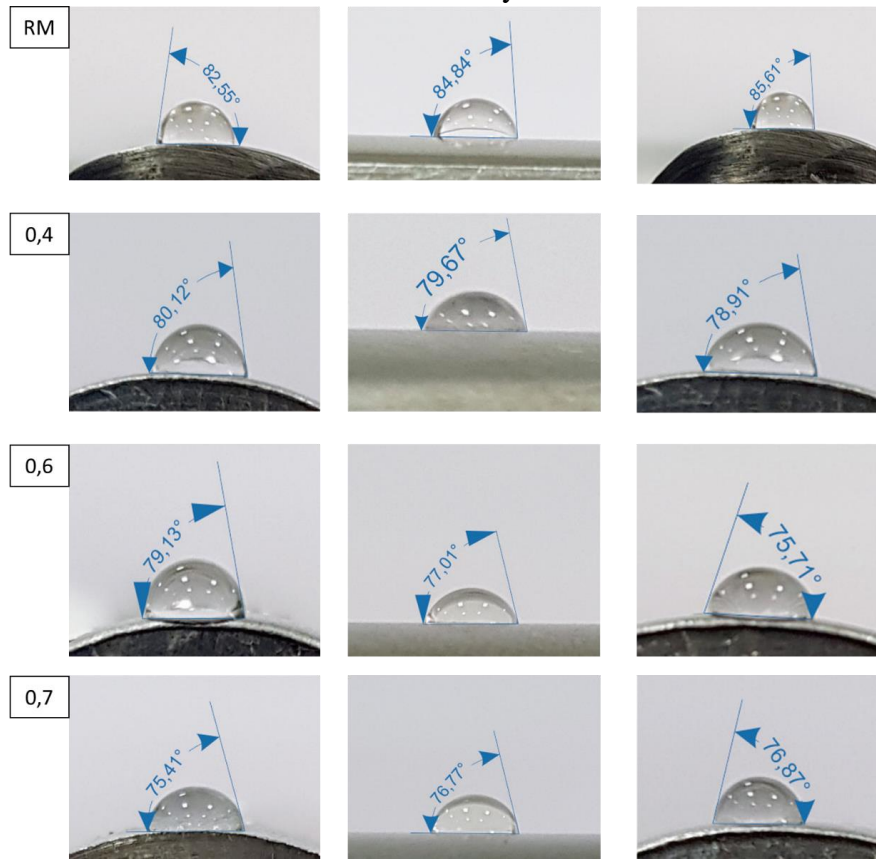
1. Proses Persiapan Pembuatan Plat



2. Hasil Shot Peening



Wettability



Hasil Kekasaran



Hasil Kekerasan



LABORATORIUM BAHAN TEKNIK DEPARTEMEN TEKNIK MESIN SEKOLAH VOKASI UNIVERSITAS GADJAH MADA

HASIL PENGUJIAN KEKERASAN

No. 039 / P.Kkr / BT.DTM / 2018

Spesimen *Stainless Steel 316 L*, Perlakuan *Shot Peening dan Drilling - Boring* Variasi Diameter Bola Baja

No	Kode	Jarak titik uji dari tepi	d ₁ (μm)	d ₂ (μm)	d _{rata-rata} (μm)	Kekerasan (VHN)
1	D 0.4	25 μm	11.0	11.0	11.00	383.1
		50 μm	11.0	12.0	11.50	350.5
		100 μm	12.0	12.0	12.00	321.9
		150 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
		200 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
2	D 0.6	25 μm	11.0	11.0	11.00	383.1
		50 μm	11.0	11.0	11.00	383.1
		100 μm	12.0	12.0	12.00	321.9
		150 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
		200 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
3	D 0.7	25 μm	10.0	10.0	10.00	463.6
		50 μm	11.0	11.0	11.00	383.1
		100 μm	11.0	12.0	11.50	350.5
		150 μm	12.0	12.0	12.00	321.9
		200 μm	13.0	13.0	13.00	274.3

Lembar asli, tidak untuk digandakan

Keterangan :

1. Menggunakan metode uji Vikers dengan pembebanan 25 gf, 5 detik
2. Satuan pengukuran diagonal jejak indenter dalam μm
3. Pengujian dilakukan pada tanggal 27 Maret 2018

Yogyakarta, 28 Maret 2018
Ka Sub Laboratorium Bahan Teknik



Dwi Setyana, ST, MT
NIP. 197703312002121002



LABORATORIUM BAHAN TEKNIK
DEPARTEMEN TEKNIK MESIN SEKOLAH VOKASI
UNIVERSITAS GADJAH MADA

HASIL PENGUJIAN KEKERASAN

No. 041 / P Kkr / BT.DTM / 2018

**Spesimen *Stainless Steel* 316 L, Perlakuan *Shot Peening* dan *Drilling - Boring*
Variasi Waktu**

No	Kode	Jarak titik uji dari tepi	d_1 (μm)	d_2 (μm)	$d_{\text{rata-rata}}$ (μm)	Kekerasan (VHN)
1	R M	25 μm	14.0	12.0	13.00	274.3
		50 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
		100 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
		150 μm	13.0	13.0	13.00	274.3
		200 μm	13.0	13.0	13.00	274.3

Lembar