

# Pengaruh Waktu dan Jarak Titik Pada Pengelasan Titik Terhadap Kekuatan Geser Hasil Las

---

 Oleh: FAIZ FIRMANSYAH ( 03510076 )

Mechanical Engineering

Dibuat: 2010-01-13 , dengan 3 file(s).

**Keywords:** Kata kunci : waktu, jarak titik, pengelasan titik, uji tarik.

## ABSTRAKSI

Pengelasan adalah proses penyambungan dua buah logam sampai titik rekristalisasi logam, dengan atau tanpa menggunakan bahan tambah dan menggunakan energi panas sebagai pencair bahan yang dilas, dengan atau tanpa menyaring logam. Dua pelat logam digunakan untuk las maksimum dengan berbagai hal diantaranya 0,6 mm, 20 mm dan 150 mm, dengan tumpukan 50 mm, pengelasan dengan menggunakan besar arus 5 A, 6 A, 7 A. Analisis statistik menunjukkan bahwa selama 5 % variabel mempengaruhi waktu las dan menentukan titik las. Lebih besar waktu las yang digunakan, lebih tinggi kekuatan tarik.

## ABSTRAC

Faiz Firmansyah, 2003. TM, FT, UMM “Pengaruh Waktu dan Jarak Titik pada Pengelasan Titik Terhadap Kekuatan Geser Hasil Las.

The welding is a process of joining metals by heating the ends of metal weather on or under the melting limit with or without pressure, with or without filter metal. Two metal sheets are used to weld the flat things maximum 0,6 mm, 20 mm and 150 mm with the stack range of 50 mm, weld setting psition of 5 A, 6 A, 7 A. Statistic analisyses shows that for 5 % variable effect the weld point range and weld time setting. The bigger the weld time setting, the higher the moving power.