

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
2.1	Hasil pengujian EDX serbuk tempurung kelapa18
4.1	Nilai Kekerasan baja karbon rendah (ST41) sebelum proses <i>pack carburizing</i>31
4.2	Nilai kekerasan baja hasil <i>pack carburizing</i> sebelum proses <i>quenching</i> dengan waktu penahanan 15 menit.32
4.3	Nilai kekerasan baja hasil <i>pack carburizing</i> sebelum proses <i>quenching</i> dengan waktu penahanan 30 menit.....32
4.4	Nilai kekerasan baja hasil <i>pack carburizing</i> sebelum proses <i>quenching</i> dengan waktu penahanan 60 menit.33
4.5	Nilai kekerasan baja hasil <i>pack carburizing</i> sesudah proses <i>quenching</i> dengan waktu penahanan 15 menit34
4.6	Nilai kekerasan baja hasil <i>pack carburizing</i> sesudah proses <i>quenching</i> dengan waktu penahanan 30 menit34
4.7	Nilai kekerasan baja hasil <i>pack carburizing</i> sesudah proses <i>quenching</i> dengan waktu penahanan 60 menit35
4.8	Perbandingan nilai kekerasan rata-rata material baja hasil <i>pack carburizing</i> dengan variasi waktu penahanan 15 menit.36
4.9	Perbandingan nilai kekerasan rata-rata baja hasil <i>pack carburizing</i> dengan variasi waktu penahanan 30 menit38
4.10	Perbandingan nilai kekerasan rata-rata baja hasil <i>pack carburizing</i> dengan variasi waktu penahanan 60 menit40
4.11	Hubungan nilai kekerasan baja dengan waktu penahanan saat proses <i>pack carburizing</i> sebelum diberi perlakuan <i>quenching</i>42
4.12	Hubungan nilai kekerasan baja dengan waktu penahanan saat proses <i>pack carburizing</i> setelah diberi perlakuan <i>quenching</i>42

4.13	Penambahan jumlah karbon (C) pada baja sebelum dan sesudah proses pelapisan <i>pack carburizing</i>	45
4.12	Hasil seluruh perhitungan nilai koefisien difusi atom karbon pada baja hasil proses <i>pack carburizing</i> dengan variasi waktu penahana.....	50