

DAFTAR TABEL

Tebel	Halaman
1.1. Hasil pengujian EDX serbuk arang tempurung kelapa	19
3.1. Kekerasan baja karbon rendah ST 41 sebelum proses <i>pack carburizing</i>	30
3.2. Kekerasan spesimen setelah proses <i>pack carburizing non quenching</i>	30
3.3. Kekerasan spesimen setelah <i>pack carburizing</i> dan <i>quenching</i>	31
3.4. Penambahan unsur karbon (C) pada spesimen baja sebelum dan sesudah Proses pelapisan <i>pack Carburizing</i>	31
4.1. kekerasan spesimen baja karbon rendah ST41 sebelum proses <i>pack Carburizing</i>	34
4.2. kekerasan baja karbon rendah ST41 hasil <i>pack carburizing</i> sebelum proses <i>quenching</i> dengan temperatur 850 °C.....	35
4.3. kekerasan baja karbon rendah ST41 hasil <i>pack carburizing</i> sebelum proses <i>quenching</i> dengan temperatur 900 °C	35
4.4. Kekerasan baja karbon rendah ST41 hasil <i>pack carburizing</i> sebelum proses <i>quenching</i> dengan temperatur 950 °C	36
4.5. kekerasan baja karbon rendah ST41 hasil <i>pack carburizing</i> setelah proses <i>quenching</i> dengan temperatur 850 °C	36
4.6. Kekerasan baja karbon rendah ST41 hasil <i>pack carburizing</i> setelah proses <i>quenching</i> dengan temperatur 900 °C	37
4.7. Kekerasan baja karbon rendah ST41 hasil <i>pack carburizing</i> setelah proses <i>quenching</i> dengan temperatur 950 °C	37
4.8. Perbandingan nilai kekerasan rata-rata spesimen hasil <i>pack carburizing</i> dengan perlakuan <i>quenching</i> dan <i>non quenching</i> dengan variasi temperatur 850 °C dengan holding time 30 menit	38

4.9. Perbandingan nilai kekerasan rata-rata spesimen hasil <i>pack carburizing</i> dengan perlakuan <i>quenching</i> dan <i>non quenching</i> dengan variasi temperatur 900 °C dengan holding time 30 menit	40
4.10. Perbandingan nilai kekerasan rata-rata spesimen hasil <i>pack carburizing</i> dengan perlakuan <i>quenching</i> dan <i>non quenching</i> dengan variasi temperatur 950 °C dengan holding time 30 menit	41
4.11. Hubungan nilai kekerasan spesimen dengan temperatur pada saat Proses <i>pack carburizing</i> dengan pendinginan <i>non quenching</i>	44
4.12. Hubungan nilai kekerasan spesimen dengan temperatur pada saat Proses <i>pack carburizing</i> dengan pendinginan <i>quenching</i>	45
4.13. Hasil seluruh perhitungan nilai koefisien difusi atom karbon pada baja hasil proses <i>pack carburizing</i>	48
4.14. Komposisi kimia baja carbon rendah ST 41 raw material dan setelah Dilakukan proses pelapisan <i>pack carburizing</i> dengan variasi 850,900 950 °C dengan penahanan waktu 30 menit	50