

PROSES PEMBUATAN CRANK SHAFT TYPE 7K KIJANG 1800CC MELALUI METODE PENGECORAN PASIR DENGAN BAHAN BESI TUANG BERGRAFIT BULAT (FCD)

NARYO, REINAL RACHMAVIAL., IR., MT. MET

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2002

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : pengecoran logam

Abstraksi :

Proses pengecoran yang dilakukan di PT. Toyota Astra Motor - Casting plant di Sunter II adalah proses pengecoran pasir. Salah satu yang diproduksi adalah crank shaft type 7K Kijang 1800 CC, Proses pengecoran untuk pembuatan crank shaft adalah : Persiapan pola(Die), Pengolahan pasir, Moulding, Charging, Melting, Tapping, Pouring, Fettling, Finishing , Final cek .Material yang dipergunakan adalah Scrap FCD 45, Return (produk coran yang cacat) dengan perbandingan komposisi 60:40%. Dan ditambah dengan material lain (carbon, silicon, Magnesium). Perlakuan panas yang dipakai untuk crank shaft adalah proses normalizing untuk menghilangkan tegangan sisa.