

ABSTRAK

**PENGARUH VARIASI TEMPERATUR TUANG TERHADAP CACAT CORAN
PADA PEMBUATAN TUTUP CAMSHAFT MOTOR YAMAHA JUPITER DENGAN
METODE SAND CASTING**

Nama : Asril L. Fabanyo
Npm : 07241611060

Pengecoran dengan metode *sand casting* merupakan salah satu dari beberapa metode pada proses pengecoran logam. Temperatur penuangan pada proses pengecoran merupakan hal yang sangat penting, karena berpengaruh terhadap hasil coran. Alumunium dilebur dan dituangkan kedalam cetakan yang digunakan adalah cetakan tanah liat, pada umumnya cetakan dibagi menjadi dua bagian yaitu bagian atas (cup) dan bagian bawah (drag) sehingga setelah pembuatan cetakan selesai, alumunium yang telah cair dituangkan kedalam cetakan dengan variasi temperatur tuang 660 °C, 690 °C dan 720 °C. Metode yang digunakan metode observasi yang dilakukan dengan cara melakukan pengamatan secara langsung pada objek penelitian. Dari hasil analisa data cacat porositas, semakin tinggi temperatur tuang maka semakin rendah cacat porositas, temperatur 660 °C dengan nilai presentase 36,8%, temperatur 690 °C dengan nilai presentase 34,8% dan temperatur 720 °C dengan nilai presentase 34,5% ini menunjukkan bahwa temperatur tuang berpengaruh terhadap cacat coran dan cacat porositas.

Kata kunci: *sand casting, variasi temperatur tuang, cacat coran dan porositas, kaleng bekas.*

Casting by sand casting method is one of several methods in the metal casting process. Pouring temperature in the casting process is very important, because it affects the results of castings. Aluminum is melted and poured into the mold used is a clay mold, generally the mold is divided into two parts, namely the top (cup) and the bottom (drag) so that after the mold is complete, the melted aluminum is poured into the mold with a pouring temperature