

DAFTAR GAMBAR

No	Judul	Halaman
Gambar 2.1	Gerakan pada proses pembubutan	4
Gambar 2.2	Bentuk dasar pembubutan.....	5
Gambar 2.3	Arah <i>radial infeed</i>	6
Gambar 2.4	Arah <i>flank infeed</i>	7
Gambar 2.5	Arah <i>incremental infeed</i>	7
Gambar 2.6	Gerak makan.....	8
Gambar 2.7	Panjang permukaan benda kerja yang dilalui pahat	9
Gambar 2.8	Kedalaman pemakanan.....	9
Gambar 2.9	Sistem pemotongan tegak dan system pemotongan miring.....	13
Gambar 2.10	Pembentukan geram.....	14
Gambar 2.11	Geram kontinyu (<i>countinous chip</i>).....	15
Gambar 2.12	Geram kontinyu dengan <i>built-up edge</i> (BUE).....	16
Gambar 2.13	Geram Diskontinyu (<i>discountinous chip</i>).....	16
Gambar 2.14	Kekerasan untuk macam material pahat sebagai fungsi temperature , jangkauan sifat dari material pahat fungsi dari kekuatan.....	17
Gambar 2.15	Ulir tunggal dan ganda.....	19
Gambar 2.16	Jenis ulir berdasarkan bentuk sisi	20
Gambar 2.17	Dimensi-dimensi pada ulir.....	20
Gambar 2.18	Perbandingan Ulir ISO Metrik dan <i>Unified</i>	21
Gambar 2.19	Alumunium dan Paduannya.....	24
Gambar 3.1	Mesin bubut CNC-ET 242.....	26
Gambar 3.2	Pahat <i>insert</i>	27
Gambar 3.3	<i>Tool holder</i>	27
Gambar 3.4	<i>Profile projector</i>	28
Gambar 3.5	<i>Vernier caliper</i>	28
Gambar 3.6	Benda kerja sebelum penguliran.....	30
Gambar 3.7	Rancangan Benda kerja penguliran	31
Gambar 3.8	Diagram alir penelitian	32
Gambar 4.1	Titik-titik pengukuran pada setiap geoemtri ulir	33
Gambar 4.2	Daerah batas nilai <i>pitch</i> tanpa perlakuan	36
Gambar 4.3	Daerah batas nilai sudut tanpa perlakuan	37
Gambar 4.4	Daerah batas nilai diameter <i>minor</i> tanpa perlakuan	37
Gambar 4.5	Grafik hubungan antara penyimpangan geometri <i>pitch</i> (%) terhadap penggunaan <i>cutting fluid</i> SAE.....	39
Gambar 4.6	Grafik hubungan antara penyimpangan geometri sudut (%) terhadap penggunaan <i>cutting fluid</i> SAE.....	40

Gambar 4.7 Grafik hubungan antara penyimpangan geometri diameter minor (%) terhadap penggunaan *cutting fluid* SAE..... 42

