

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Tujuan Penelitian	2
1.5 Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Penelitian Sebelumnya	4
2.2 Mesin Bubut (<i>Turning</i>).....	4
2.3 Parameter Pemetongan	8
2.3.1 Kecepatan Pemakanan(<i>Feeding</i>)	8
2.3.2 Kecepatan Potong (<i>Cutting Speed</i>).....	8
2.3.3 Kedalaman Pemotongan (<i>Depth of Cut</i>).....	9
2.4 Cutting Fluid.....	10
2.5 Viskositas	12
2.6 Pahat	13
2.6.1 Gaya Potong	13
2.6.2 Pemegang Pahat (<i>Tool Holder</i>)	13
2.6.3 Bentuk Geram (<i>Chip</i>)	14
2.6.3.1 Tipe Geram	14
2.7 Material Pahat.....	16
2.8 Ulir (<i>Thread</i>)	18
2.8.1 Pengertian Ulir.....	18
2.8.2 Fungsi Ulir.....	18
2.8.3 Jenis-Jenis Ulir	18
2.8.4 Geometri Ulir.....	20
2.8.5 Standar Umum Ulir	21
2.8.6 Kesalahan Profil Ulir.....	22
2.9 Accuracy	23

2.10	Klasifikasi Paduan Alumunium.....	23
2.11	Hipotesis	23

BAB III METODE PENELITIAN

3.1	Metode Penelitian	25
3.2	Variabel Penelitian	25
3.3	Alat dan Bahan yang Digunakan	25
3.3.1	Alat yang Digunakan	25
3.3.2	Bahan yang Digunakan.....	28
3.4	Bentuk Spesimen	30
3.5	Waktu dan Tempat Penelitian.....	31
3.6	Prosedur Penelitian	31
3.7	Diagram Alir Penelitian.....	32

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Data dan Analisis Hasil Penelitian <i>Profile Proyektor</i>	33
4.2	Pengolahan Data dan Statistik Uji t.....	35
4.2.1	Grafik dan Pembahasan Hasil Hubungan antara Penyimpangan Geometri <i>Pitch (%)</i> terhadap Penggunaan <i>Cutting Fluid</i> SAE.....	39
4.2.2	Grafik dan Pembahasan Hasil Hubungan antara Penyimpangan Geometri <i>Sudut (%)</i> terhadap Penggunaan <i>Cutting Fluid</i> SAE.....	40
4.2.3	Grafik dan Pembahasan Hasil Hubungan antara Penyimpangan Geometri <i>Diameter Minor (%)</i> terhadap Penggunaan <i>Cutting Fluid</i> SAE	42

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan.....	44
5.2	Saran	44

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN