DAFTAR PUSTAKA

Arizal. 2013. Penagruh kecepatan dan panjang pemotongan terhadap kebulatan poros S45C proses bubut konvesional.

Mariatanto, Budi. 1996. Pengaruh kecepatan pemotongan dan gerak makan terhadap penyimpangan dan kebulatan produk hasil pemesinan *cnc turn* 242.

Nirmadi, Anang. 2007. Analisa pengaruh kecepatan potong tinggi pada proses bubut *cnc* dengan *tail stock* terhadap kesilindrisan produk.

Rilley,William F., Sturges, Leroy D. danMorris, Don H. 1999. *Mechanic of Materials,,fifth edition, New York :* John Willey & Sons, Inc.

Rochim, Taufiq. 2007. Klasifikasi proses, gaya dan daya pemesinan, buku 1, Bandung : ITB.

Sato G. Takhesi & H. N. Sugiarto. 1999. Menggambar Mesin Menurut Standar *ISO*, edisi kedelepan, Jakarta : PT. Parandya Paramita.

Siregar, Syofian. 2012. Statistik parametrik untuk penelitian kuantitatif, Jakarta : PT. Bumi Aksara.

Sumitomo, 20 *Insert D-Type-Positive Catalog*. Japan : sumi-tomo site.

Tata Surdia, Shinroku Saito, " Pengetahuan Bahan Teknik ", PT.Pradnya Paramita, Jakarta, 1995.

Walpole, Ronald. 1992. Pengantar statistika, edisi ketiga, Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Umum.

Widarto, Sentot B., Wijanarka, Sutopo, Paryanto. 2008. Teknik Pemesinan, Jalarta : Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan MenengahDirektorat Pembinaan Sekolah Menengah KejuruanDepartemen Pendidikan Nasional.

www.sumitomotool.com/upload/katalog/2011/START.pdf

www.stembayocnc.com/files/panduan-belajar-bubut.pdf

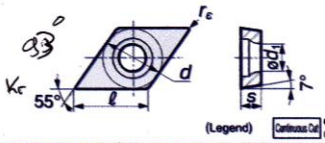
Lampiran-lampiran

repository.ub.ac.id

55° DIAMOND TYPE POSITIVE INSERT

Indexable Inserts for Turning

DC 55° Diamond Type / 7° Relief / With Insert Hole



Grade Selection >>> A2
Chipbreaker Selection >>> B8
Grade Selection By Work Material >>> A4

(Legend) Continuous Cut ● : 1st Choice ○ : 2nd Choice; Medium Cut ● : 1st Choice ○ : 2nd Choice; Interrupted Cut ✖ : 1st Choice ☐ : 2nd Choice

DC■■11T3●●

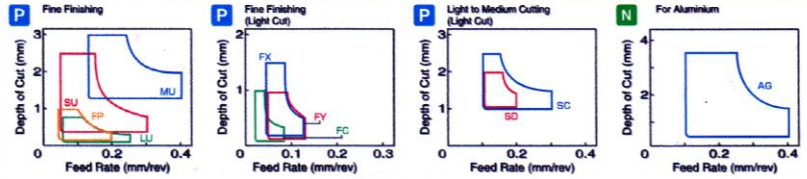
• ℓ	: 11.6	• s	: 3.97
• ød	: 9.525	• ød1	: 4.4

SUMIBORON (CBN) Inserts ☞ L46 | SUMIDIA (PCD) Inserts ☞ M8

Applicable External Holders ☞ C29, D14, 16, 19 | Applicable Internal Holders ☞ E37, 38

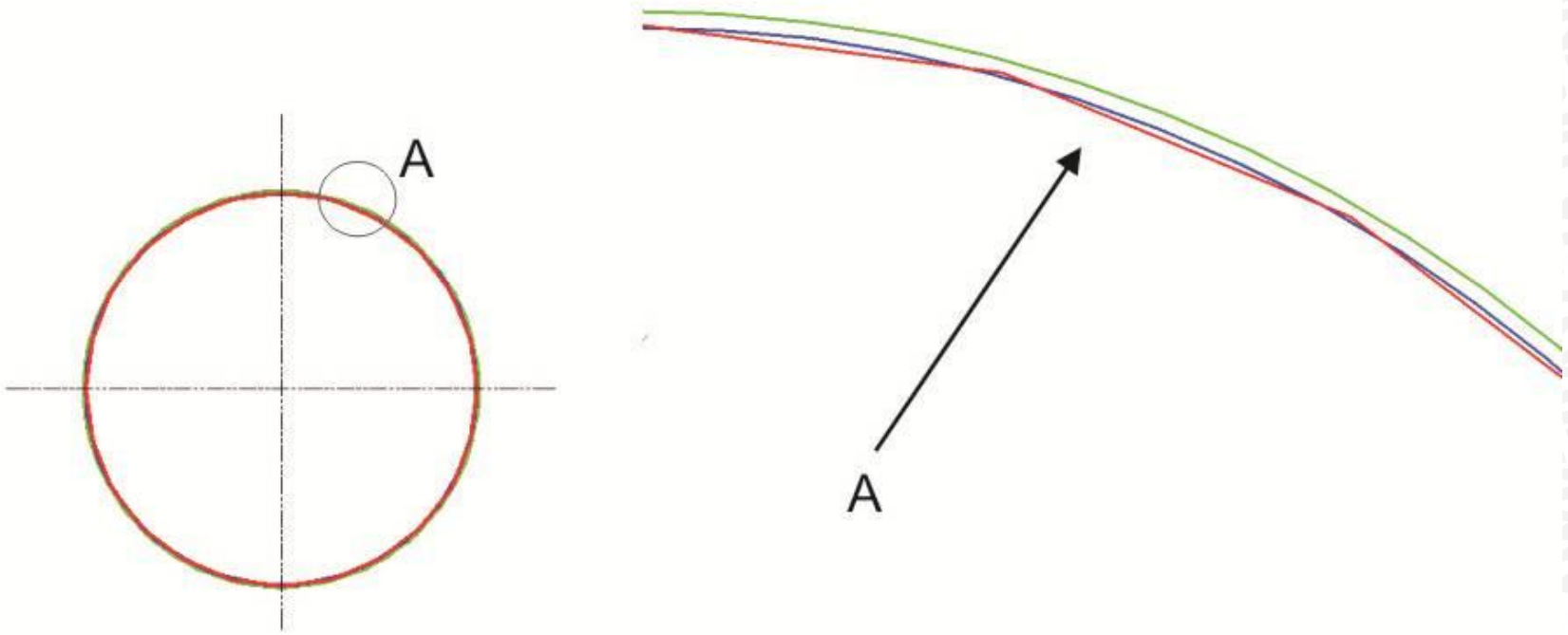
Recommended Application: P steel; M stainless steel; K cast iron; N non-ferrous metal; S exotic alloy; H hardened steel

	Shape	Cat. No.	rε	Coated Carbide: AC810P	AC820P	AC830P	AC700G	AC800G	AC2000	AC3000	AC610M	AC630M	AC410K	AC420K	AC503U	AC510U	AC520U	AC530U	AC7150	Coated Cermet: T2000Z	T3000Z	Cermet: T1110A	T1500A	T1200A	Carbide: T250A	ST10P	ST20E	A30	G10E	H1	Ceramic: WX120	NB90S	NB100C
Finishing	FY	DCET 11T3003R-FY	0.03																●														
		11T3003L-FY	0.03																●														
		11T3008R-FY	0.08																●														
		11T3008L-FY	0.08																●														
		11T301R-FY	0.1																●														
		11T301L-FY	0.1																●														
		11T3018R-FY	0.18																●														
		11T3018L-FY	0.18																●														
		11T302R-FY	0.2																														
		11T302L-FY	0.2																														
		11T304R-FY	0.4																●														
		11T304L-FY	0.4																●														
Finish-Light Cut	SD	DCGT 11T304R-SD	0.4																			●	●	●									
		11T304L-SD	0.4																			●	●	●									
		11T308R-SD	0.8																			●	●	●									
		11T308L-SD	0.8																			●	●	●									
Light Cut	SU	DCMT 11T302N-SU	0.2		●	●			●	▲	●	●					●			●	●	●	●	●									
		11T304N-SU	0.4	●	●	●			●	▲	●	●					●			●	●	●	●	●									
		~~11T308N-SU~~	0.8	●	●	●			●	▲	●	●					●			●	●	●	●	●									
	SC	DCGT 11T3003N-SC	0.03														●	●					●	●									
		11T301N-SC	0.1														●	●					●	●									
		11T302N-SC	0.2														●	●					●	●									
		11T304N-SC	0.4														●	●					●	●									
		11T308N-SC	0.8														●	●					●	●									
		DCMW 11T304	0.4				●						●	○																			
		11T308	0.8				●						●	○																			
		DCGW 11T300	0																														
		11T301	0.1																														
Light-Medium Cut	MU	DCMT 11T304N-MU	0.4	●	●		●		●				●	●	○																		
		11T308N-MU	0.8	●	●	●	●		●	▲			●	●	○																		
For Al. Use	AG	DCGT 11T302N-AG	0.2																											●			
		11T304N-AG	0.4																											●			
		11T308N-AG	0.8																											●			



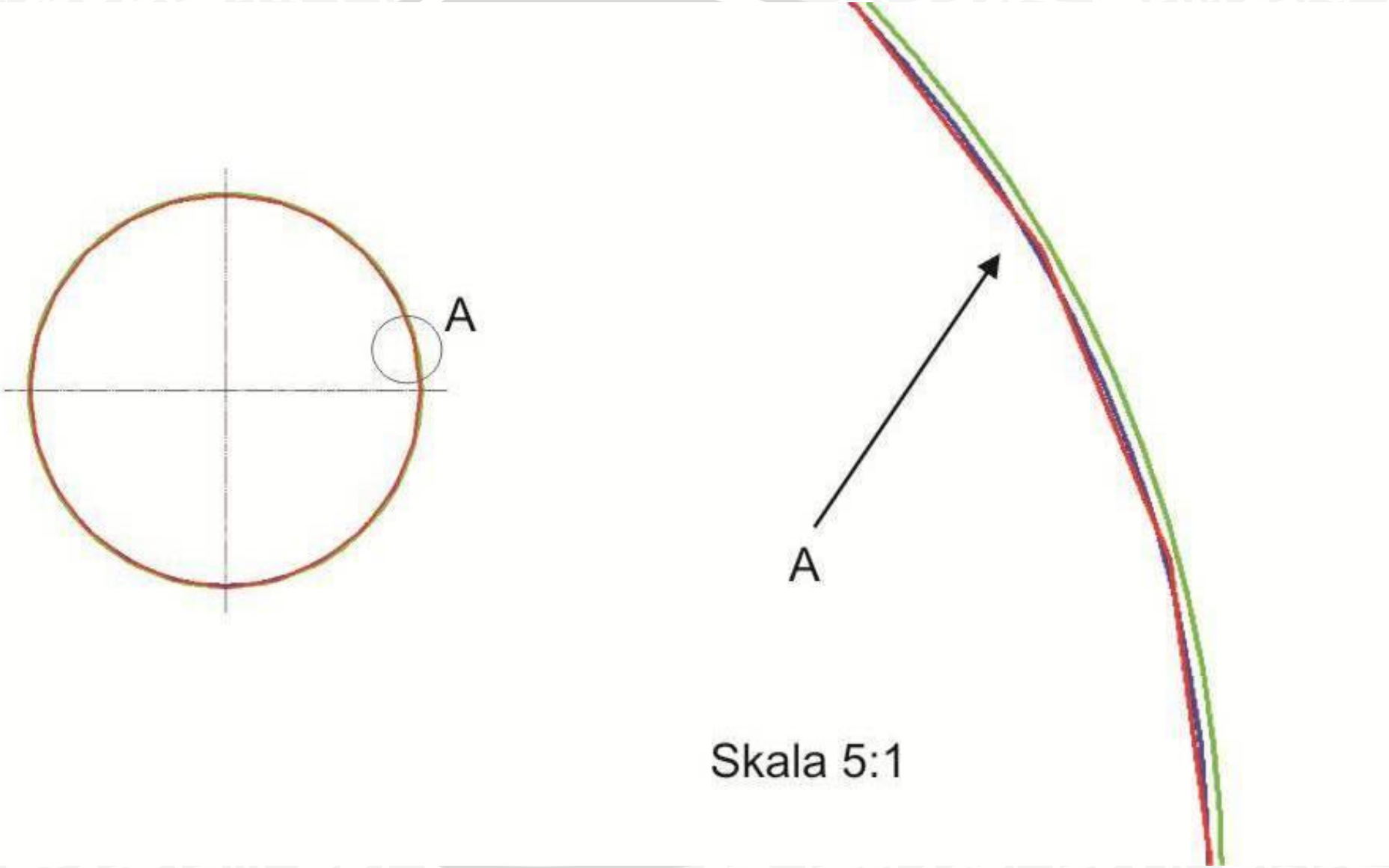
○mark : Planned stock (Jan to Mar 2011) ●mark: Scheduled to be replaced as follows: AC700G by AC810P and AC420K, AC2000 by AC820P, and T1200A by T1500A.
▲mark: To be replaced by new item

UNIVERSITAS BRAWIJAYA



Skala 5:1

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA



repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

PPPPTK VEDC MALANG
Jl. Teluk Mandar, Arjosari, Tromol Pos 5 Malang
Telp. (0341) 491239 – 495849, Fax (0341) 491342
e-mail: vedcmalang@vedcmalang.or.id

SURAT KETERANGAN

Nomor : 05/46.13/SK/2013

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama	: Drs. Armen Fianel, ST., MT.
Jabatan	: Kabeng Pemesinan Departemen Teknik Mesin dan CNC PPPPTK – VEDC Malang

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama	: WAHYU DWI ANGGORO
NIM	: 0910620038
Jurusan	: Teknik Mesin- S1
Universitas	: Universitas Brawijaya

Telah melakukan kegiatan Pembubutan specimen pada mesin bubut CNC ET 242 dengan judul skripsi:

"PENGARUH CUTTING SPEED DAN RASIO L/D TERHADAP KESILINDRISAN BENDA KERJA HASIL FINISHING PADA PROSES PEMBUBUTAN TIRUS DIVERGEN DENGAN ALUMINIUM 6061"

pada Departemen Teknik Mesin dan CNC PPPPTK – VEDC Malang.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapat digunakan seperlunya.

Malang, 25 JUNI 2013
Kabeng Pemesinan
Departemen Teknik Mesin & CNC,

DEPARTEMEN TEKNIK MESIN DAN CNC VEDC 45

Drs. Armen Fianel, ST. MT.
NIP 19590722 1984031 001

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

repo
AYA