

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	x
SUMMARY	xi
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Penelitian Sebelumnya	5
2.2 Proses Manufaktur	5
2.3 Proses Permesinan	6
2.4 Mesin <i>Milling</i>	7
2.4.1 Macam-Macam Proses <i>Milling</i>	7
2.4.2 Parameter Pemotongan pada Mesin <i>Milling</i>	8
2.4.2 Arah Pemotongan Mesin <i>Milling</i>	12
2.5 Mesin <i>Milling</i> TU-3A	13
2.6 <i>Material Removal Process</i>	15
2.7 Material Benda Kerja	16
2.8 Kekasaran Permukaan	16
2.9 Kekakuan Batang	19
2.10 Rasio L/D Pahat	21
2.11 Getaran pada proses <i>Milling</i>	22
2.12 <i>Regenerative Chatter</i>	23
2.13 Prinsip Kerja <i>Vibration Meter</i>	23
2.14 Kerangka Konsep Pemikiran	26

2.15 Hipotesis.....	27
BAB III METODE PENELITIAN	
3.1 Metode Penelitian.....	29
3.2 Tempat dan Waktu Penelitian	29
3.3 Variabel Penelitian.....	29
3.4 Alat dan Bahan Penelitian.....	33
3.5 Bahan Penelitian	31
3.6 Dimensi Benda Kerja	34
3.7 Rasio L/D Pahat	34
3.8 Skema Penelitian.....	35
3.9 Prosedur Penelitian.....	35
3.10 Diagram Alir Penelitian	37
3.11 Letak Titik Pengambilan Data Getaran.....	39
3.12 Rencana Penelitian	39
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
4.1 Data Hasil Penelitian.....	41
4.2 Analisis Regresi.....	41
4.3 Grafik dan Pembahasan.....	43
4.3.1 Grafik dan Pembahasan Hubungan <i>depth of cut</i> dan Rasio L/D terhadap Kekasaran Permukaan sisi <i>Down Milling</i>	43
4.3.2 Grafik dan Pembahasan Simpangan Getaran pada Proses <i>down</i> <i>Milling</i> dengan Variasi Rasio L/D Rasio dan <i>depth of cut</i>	45
BAB V PENUTUP	
5.1 Kesimpulan	53
5.2 Saran.....	53
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	