

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Lembar Pengesahan	ii
Naskah Soal	iii
Intisari	iv
Kata Pengantar	v
Kata Mutiara	viii
Daftar Isi	ix
Daftar Gambar	xii
Daftar Tabel	ix
Daftar Lampiran	x
BAB I PENDAHULUAN	
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	1
I.3 Batasan Masalah	3
I.4 Tujuan Penelitian	4
BAB II DASAR TEORI	
II.1 Keausan Tool (<i>Tool Wear</i>)	6
II.1.1. Terjadinya Keausan Pada Pengerjaan Logam	7
II.1.2. <i>Creater Wear</i>	7
II.1.3. <i>Flank Wear</i>	8
II.2 Kriteria <i>Tool Life</i>	9
II.2.1. Ukuran umum untuk <i>High Speed Steel</i> atau Keramik Tool	11
II.2.2. Kriteria Umum untuk <i>Sintered Carbide Tools</i>	11
II.3 <i>Tool Life</i>	11
II.4 Kerusakan Tool Prematur	12
II.5 <i>Built Up Edge</i>	12

II.6	Pengaruh dari sudut <i>tool</i>	14
II.7	Pengaruh <i>Cutting Speed</i> dan <i>Feed</i> terhadap Terjadinya Lubang dan <i>Built up Edge</i> pada <i>tool</i>	15
II.8	<i>Tool Material</i>	16
II.9	Benda Kerja	19
II.10	<i>Surface Roughness</i>	20
	II.10.1 <i>Surface Roughness Ideal</i>	20
	II.10.2 <i>Surface Roughness Natural</i>	24
II.11	Hipotesa	26
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		
III.1	Alat dan Bahan Penelitian	27
III.2	Parameter Yang Diukur	29
III.3	Tempat Penelitian	29
III.4	Cara Kerja Penelitian	30
III.5	Kondisi Penelitian	43
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN		
IV.1	Hasil Penelitian	44
	IV.1.1. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 225$ m/min	44
	IV.1.2. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 200$ m/min	45
	IV.1.3. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 175$ m/min	46
	IV.1.4. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 150$ m/min	47
	IV.1.5. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 125$ m/min	49
	IV.1.6. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 100$ m/min	50
	IV.1.7. Penggunaan <i>Cutting speed</i> $V = 75$ m/min	51
IV.2	Pembahasan	54
	IV.2.1. Hubungan antara <i>Cutting speed</i> dan Lebar <i>VB</i>	54
	IV.2.1. Hubungan antara <i>Feed</i> dan <i>Surface Roughness</i>	57



BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan	65
V.2 Saran	66
Daftar Pustaka	67