

## DAFTAR ISI

<b>SKRIPSI</b>	i
<b>PENGESAHAN</b>	ii
<b>PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI</b>	iii
<b>NASKAH SOAL TUGAS AKHIR</b>	iv
<b>KATA PENGANTAR</b>	v
<b>DAFTAR ISI</b>	vi
<b>DAFTAR GAMBAR</b>	ix
<b>DAFTAR TABEL</b>	xii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b>	xiii
<b>DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN</b>	xiv
<b>INTISARI</b>	xv
<b>ABSTRACT</b>	xvi
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	4
1.5 Manfaat Penelitian	4
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	5
<b>BAB III LANDASAN TEORI</b>	7
3.1 Proses Pemesinan	7
3.1.1 Definisi Proses Pemesinan	7
3.1.2 Klasifikasi Proses Pemesinan	7
3.2 Mesin <i>Turning</i>	8
3.3 <i>Cutting Speed</i>	9
3.4 Gaya Potong	9
3.5 Geometri Pahat Bubut	10
3.6 Keausan Pahat	11

3.7	Pahat <i>Insert</i> Karbida	11
3.8	Mesin CNC EMCOTURN 242	12
3.8.1	Bagian Layar	12
3.8.2	Data Teknis EMCOTURN 242	13
3.8.3	Fungsi	13
3.8.4	Kecepatan Potong Konstan	15
<b>BAB IV</b>	<b>METODE PENELITIAN</b>	16
4.1	Tempat Penelitian	16
4.2	Alat dan Bahan Penelitian	16
4.1.1	Alat Penelitian	16
4.1.2	Bahan Penelitian	20
4.3	Prosedur Penelitian	20
4.4	Diagram Alir Penelitian	21
<b>BAB V</b>	<b>HASIL DAN PEMBAHASAN</b>	22
5.1	Hasil Uji Komposisi Material	22
5.2	Kekerasan Bahan	23
5.3	Keausan Pahat	23
5.3.1	Variasi pada <i>cutting speed</i> 110 m/min	24
5.3.2	Variasi pada <i>cutting speed</i> 105 m/min	28
5.3.3	Variasi pada <i>cutting speed</i> 100 m/min	32
5.3.4	Variasi pada <i>cutting speed</i> terhadap <i>depth of cut</i>	36
5.3.5	Variasi pada <i>depth of cut</i> 1000 $\mu\text{m}$	38
5.3.6	Variasi pada <i>depth of cut</i> 1100 $\mu\text{m}$	40
5.3.7	Variasi pada <i>depth of cut</i> 1200 $\mu\text{m}$	41
5.3.8	Variasi pada <i>depth of cut</i> terhadap <i>cutting speed</i>	43
5.4	Berat Pahat	45
5.5	Volume Keausan Pahat	45
<b>BAB VI</b>	<b>KESIMPULAN DAN SARAN</b>	47
6.1	Kesimpulan	47
6.2	Saran	47
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>		49

## LAMPIRAN

50