



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR NOMOR PERSOALAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRACT	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	1
1.3 Batasan Masalah.....	2
1.4 Tujuan	2
1.5 Sistematika Penulisan	2
BAB II LANDASAN TEORI	4
2.1 Proses <i>Milling</i> (Freis).....	4
2.1.1 Jenis Operasi Pengerjaan <i>Milling</i>	4
2.1.2 Elemen Dasar Proses <i>Milling</i>	7
2.2 <i>Computerized Numerical Control (CNC)</i>	8
2.2.1 <i>Open Loop Control System</i>	9
2.2.2 <i>Close Loop Control System</i>	10
2.3 ArtSoft Mach3.....	10
BAB III METODE PENGUJIAN	13
3.1 Peralatan Pengujian.....	13
3.2 Prosedur Pengujian	15
3.2.1 <i>Setting Software ArtSoft Mach3</i>	16
3.2.2 Pengukuran Ketelitian Gerakan dengan Beban Pemotongan	17
3.2.3 Pengukuran Ketelitian Gerakan dengan Metode Kompensasi.....	18



BAB IV HASIL PENGUJIAN DAN PEMBAHASAN	20
4.1 <i>Setting Software</i> ArtSoft Mach3	20
4.1.1 <i>Setting</i> Unit Satuan Pengukuran	20
4.1.2 <i>Setting Motor Tuning</i>	21
4.1.3 <i>Setting Homing and Limits</i>	22
4.1.4 <i>Setting General Config</i>	23
4.2 Pengukuran Ketelitian Gerakan dengan Beban Pemotongan.....	23
4.3 Pengukuran Eksentrisitas Lubang Konus Motor <i>Spindle</i>	26
4.4 Pengukuran Ketelitian Gerakan dengan Metode Kompensasi.....	27
BAB V PENUTUP	30
5.1 Kesimpulan	30
5.2 Saran.....	30
DAFTAR PUSTAKA	31
LAMPIRAN	32