

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Tujuan Penelitian.....	3
1.5 Rumusan Masalah	3
1.6 Manfaat Penelitian.....	3
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA	
2.1 Proses Gurdi	4
2.2 Macam-macam Proses Penggurdian	5
2.3 Jenis-jenis Mesin Gurdi	7
2.4 Parameter Proses Gurdi	11
2.5 <i>Tool Geometry</i>	13
2.6 Pahat Gurdi	14
2.7 <i>High Speed Steel</i> (HSS).....	15
2.8 Pahat Karbida	15
2.9 Baja S45 C	16
2.10 Umur Pahat	16
2.11 Komponen Biaya Produksi	17
2.12 Waktu Pemesinan	18
2.13 Biaya Pahat (<i>Ce</i>).....	18
2.14 Biaya Pemesinan (<i>Cm</i>)	19
2.15 Biaya Material (<i>Cm</i>).....	19
2.16 Biaya Produksi (<i>Cp</i>).....	19
BAB 3 METODE PENELITIAN	
3.1 <i>Time Schedule</i>	20
3.2 Diagram Alir Metode Penelitian	21

3.3	Pengolahan Data	22
3.4	Peralatan dan Bahan yang Digunakan	26
3.5	Diagram Alir Metode Penelitian	28

BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Data Awal Proses Pemesinan	29
4.2	Hasil Pengukuran Keausan Mata Pahat dan Waktu Pemotongan	30
4.3	Analisa Waktu Proses Pemesinan	38
4.4	Biaya Pahat	40
4.5	Biaya Pemesinan	40
4.6	Biaya Produksi	43
4.7	Biaya Material	44

BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan.....	48
5.2	Saran	49

DAFTAR PUSTAKA