

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
ABSTRAK	iii
ABSTRACT	iv
LEMBAR PERNYATAAN	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
BAB 1	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Rumusan Masalah	2
1.5 Tujuan Penelitian	2
1.6 Manfaat Penelitian	3
1.7 Inovasi	3
BAB 2	4
TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 Proses Pembubutan	4
2.2 Mesin Bubut	5
2.3 Bagian-bagian Mesin Bubut	5
2.4 ISO 3685	7
2.5 Parameter Pemotongan	7
2.5.1 Kecepatan potong (<i>cutting speed</i>)	8
2.5.2 Kedalaman Potong	9
2.5.3 Kecepatan Hantaran (<i>Feed Rate</i>)	9
2.5.4 Waktu Pemotongan	10
2.6 Pahat Bubut	11
2.6.1 Jenis-jenis Pahat Bubut	12

2.7	BAJA AISI 4340	13
2.8	Keausan Mata Pahat.....	15
BAB 3		18
	METODE PENELITIAN	18
3.1	Diagram Alir Penelitian.....	18
3.2	Pelaksanaan kegiatan	19
3.3	Bahan dan Penelitian.....	20
3.3.1	Bahan penelitian.....	20
3.3.2	Peralatan yang digunakan.....	21
3.4	Prosedur Esperimen.....	23
3.4.1	Prosedur penelitian	23
3.4.2	Prosedur pengukuran keausan mata pahat.....	24
3.4.3	Prosedur pengolahan data.....	25
3.5	Hasil Pembubutan.....	25
BAB 4		26
	HASIL DAN PEMBAHASAN	26
4.1	Pengumpulan Data.....	26
4.2	Analisis Keausan Mata Pahat terhadap Kecepatan Potong	28
BAB 5		31
	KESIMPULAN DAN SARAN	31
5.1	Kesimpulan.....	31
5.2	Saran	31
	DAFTAR PUSTAKA	1
	LAMPIRAN.....	1