

DAFTAR ISI

ABSTRAK	ii
ABSTRACT	iii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR SIMBOL.....	xii
DAFTAR ISTILAH	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	4
I.3 Tujuan Tugas Akhir.....	4
I.4 Manfaat Tugas Akhir.....	4
I.5 Sistematika Tugas Akhir	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
II.1 Literatur Terkait	7
II.1.1 Perbedaan Permesinan <i>Turning</i> dan <i>Micro Turning</i>	7
II.1.2 Karakteristik <i>Micro Turning</i>	8
II.1.3 <i>Tangential Vibration Assisted Turning</i> (TVAT).....	10
II.1.4 Kekasaran Permukaan (<i>Surface Roughness</i>).....	11
II.2 Alasan Pemilihan Metode.....	12
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	14
III.1 Sistematika Penyelesaian Masalah	14
III.2 Identifikasi Sistem Terintegrasi.....	23
III.3 Batasan dan Asumsi Tugas Akhir	23
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	24
IV.1 Pengumpulan Data	24
IV.2 Pengolahan Data.....	25

IV.2.1	Perubahan Feed Rate (fr) terhadap Kekasaran Permukaan (Ra).....	25
IV.2.2	Perubahan <i>Spindle Speed</i> (n) Terhadap Rata-rata Kekasaran Permukaan (Ra)	27
IV.2.3	Perubahan Frekuensi (f) Terhadap Rata-rata Kekasaran Permukaan (Ra)	28
BAB V ANALISIS		30
V.1	Pengaruh Feed Rate (fr) Terhadap Fenomena Ploughing pada Micro Turning	30
V.2	Pengaruh Spindle Speed (n) Terhadap Fenomena Ploughing pada Micro Turning	31
V.3	Pengaruh Frekuensi (f) Terhadap Fenomena Ploughing pada Micro Turning	32
BAB VI PENUTUP		34
VI.1	Kesimpulan.....	34
VI.2	Saran	34
DAFTAR PUSTAKA		35
LAMPIRAN.....		39