

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR JUDUL	
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	v
ABSTRAK	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
 BAB I : PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan	2
1.4 Ruang Lingkup	2
1.5 Sistematika Penulisan	2
 BAB II : STUDI LITERATUR	
2.1 Proses Produksi.....	4
2.2 Pengertian Pemesinan.....	4
2.3 Elemen Dasar Proses Pemesinan.....	6
2.3.1 Peroses Bubut	7
2.3.2 Proses Freish.....	9
2.3.3 Proses Gurdi (<i>Drilling Machine</i>).....	13
2.3.4 Proses Boring.....	15
2.3.5 Proses Gerinda.....	15
2.4 Kerja Bangku.....	16
2.5 Proses Penyambungan (<i>Joining</i>)	18
2.6 Pemanfaatan Teknologi Pemesinan.....	23

	2.7 <i>Injection Molding</i>	24
	2.8 Cetakan (<i>Molding</i>)	29
BAB III	: METODOLOGI DAN LANGKAH PENELITIAN	
	3.1 Diagram Alir	30
	3.2 Perencanaan Proses Produksi	32
	3.3 Menentukan Parameter Proses Pemesinan.....	34
	3.4 Pembuatan Komponen	70
	3.5 Proses Perakitan Elemen Pemanas.....	82
	3.6 Proses Perakitan <i>Injection Molding Hand Press</i>	84
	3.7 Pengujian Fungsi Alat Injectin Molding Hand Press Dan Cetakan.....	87
BAB IV	: HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
	4.1 Analisa.....	89
	4.1.1 Defleksi Di Besi Siku Frame Bawah	89
	4.1.2 Porositas Du Specimen Uji Impack	89
	4.1.3 Waktu Pemesinan Gerinda.....	90
	4.1.4 Perbandingan Waktu Aktual Dan Teoritis	91
BAB V	: KESIMPULAN DAN SARAN	
	5.1 Kesimpulan	93
	5.1.1 Pemesinan Yang Digunakan	93
	5.1.2 Perbandingan Waktu Aktual Dan <i>Teorotis</i>	93
	5.1.3 Temperatur Yang Dioprasikan.....	94
	5.1 Saran.....	95

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN