

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1 <i>Thin Wall Component</i>	2
Gambar II.1 Tahapan Pemesinan CNC	8
Gambar II.2 Distorsi Maksimal	9
Gambar II.3 <i>Twist</i> Maksimal	9
Gambar II.4 Tahapan Metode Taguchi	10
Gambar III.1 Model Konseptual	15
Gambar III.2A. Sistematika Pemecahan Masalah.....	16
Gambar III.3 HAAS CNC Mill VF-2	18
Gambar III.4 Nachi <i>End Mill Cutting Tool</i>	20
Gambar III.5 <i>Digital Dial Gauge</i>	20
Gambar III.6 Grafik <i>Cutting Force</i> Fx_Max	22
Gambar III.7 Grafik <i>Cutting Force</i> Fy_Max	22
Gambar III.8 Desain <i>Thin Wall Component</i>	24
Gambar III.9 Simulasi Proses Pemesinan	25
Gambar III.10 Hasil G-Code <i>software</i> Mastercam	25
Gambar III.11 <i>Tool Magazine</i> Mesin HAAS CNC Mill VF-2	27
Gambar III.12 <i>Set-Up</i> Pemesinan	27
Gambar III.13 <i>Set-Up</i> Pengukuran Distorsi dan <i>Twisting</i>	29
Gambar III.14 Penggunaan <i>Digital Dial Gauge</i>	29
Gambar III.15 Titik Pengukuran Distorsi	30
Gambar III.16 Titik Pengukuran <i>Twisting</i>	30
Gambar IV.1 Hasil Proses Pemesinan <i>Thin Wall Component</i>	33
Gambar IV.2 Hasil Proses Pemesinan <i>Thin Wall Component</i> 9 Kali Percobaan..	33
Gambar IV.3 Gap antara Benda Kerja dengan Permukaan Rata	34
Gambar IV.4 Grafik Nilai Distorsi Sebelum dan Sesudah Pemesinan	34
Gambar IV.5 Grafik <i>S/N Ratio</i> Distorsi	38
Gambar IV.6 Grafik <i>S/N Ratio</i> <i>Twisting</i>	38
Gambar IV.7 Grafik <i>S/N Ratio</i> Fx_Max <i>Cutting Force</i>	39
Gambar IV.8 Grafik <i>S/N Ratio</i> Fy_Max <i>Cutting Force</i>	39
Gambar IV.9 Uji Normalitas Data Distorsi.....	41
Gambar IV.10 Uji Normalitas Data <i>Twisting</i>	42