

DAFTAR GAMBAR

Gambar II.1 Deviasi dari nominal surface yang digunakan dalam dua definisi <i>surface roughness</i>	12
Gambar II.2 Prosedur metode Taguchi	16
Gambar III.1 Sistematisa perancangan	25
Gambar III.2 Diagram alir tahap perancangan	27
Gambar IV.1 Perbandingan <i>surface roughness</i> (Ra) yang dihasilkan oleh berbagai proses produksi	36
Gambar IV.2 Spesimen penelitian	37
Gambar IV.3 Diagram alir proses pemesinan	39
Gambar IV. 4 Hauw Gan ZX 7550Z	42
Gambar IV.5 <i>Cutting tools</i>	42
Gambar IV.6 <i>Cutting tools</i> (lanjutan)	43
Gambar IV.7 Setup pemesinan	44
Gambar IV.8 Kalibrasi benda kerja	45
Gambar IV.9 Contoh penggunaan <i>dial gauge</i> sebagai indikator <i>depth of cut</i>	46
Gambar IV.10 <i>Setting spindle speed</i>	46
Gambar IV.11 <i>Setting feed rate</i>	47
Gambar IV.12 <i>Setting gerak meja kerja</i>	48
Gambar IV.13 Proses pemesinan	48
Gambar IV.14 Alat <i>surface tester</i>	49
Gambar IV.15 Setup pengukuran <i>surface roughness</i> (Ra)	49
Gambar IV.16 Posisi titik pengukuran <i>surface roughness</i> (Ra)	50
Gambar IV.17 Output dari aplikasi <i>surface tester</i>	51
Gambar IV.18 <i>Profile element</i>	52
Gambar IV.19 <i>Surface roughness Ra</i>	52
Gambar IV.20 <i>Main effect plots surface roughness</i> (Ra)	54
Gambar IV.21 <i>Main effect plots MRR</i>	57
Gambar IV.22 <i>Grey Relational Grade</i>	60
Gambar IV.23 Uji normalitas	61
Gambar IV.24 <i>Main effects plot S/N Ratio GRG</i>	65
Gambar V.1 <i>Contour plot</i> pada <i>surface roughness</i> (Ra)	72
Gambar V.2 <i>Contour plot</i> pada MRR	73