

ABSTRAK

Studi Proses Pemesinan Slotting Head ini bertujuan untuk mendapatkan metode dan urutan proses yang tepat dalam pembuatan komponen mesin perkakas yang mempunyai tingkat ketelitian geometris sesuai dengan standar.

Menurut SII no. 1520-85 cara uji dan penyimpangan yang diperbolehkan untuk ketegaklurusan permukaan meja terhadap gerak vertikal slotting head adalah :

- a. pada bidang vertikal simetri mesin sebesar 0,025 per 300 dengan $\alpha = 90^\circ$.
- b. pada bidang yang tegak lurus terhadap bidang vertikal simetri mesin sebesar 0,025 per 300.