

DAFTAR TABEL

No. Tabel		Halaman
2.1	Toleransi <i>alignment</i> ISO 2372	25
2.2	Toleransi ISO 1708 untuk <i>run-out</i> dan kelurusan	28
3.1	Jadwal penelitian	31
3.2	Hasil pengukuran ketegaklurusan	35
3.3	Hasil pengukuran kesejajaran	36
3.4	Hasil pengukuran <i>run-out</i>	37
3.5	Hasil pengujian fungsional	39
4.1	Hasil pengukuran ketegaklurusan	41
4.2	Hasil pengukuran diameter poros	41
4.3	Hasil pengukuran jarak (L) antara poros motor dengan poros <i>spindle</i>	41
4.4	Hasil perhitungan <i>centreline</i> antara poros motor dan poros <i>spindle</i>	42
4.5	Hasil pengukuran celah pada <i>pulley</i>	42
4.6	Hasil pengukuran kedua celah pada <i>pulley</i>	43
4.7	Hasil pengukuran diameter poros <i>spindle</i>	43
4.8	Hasil pengukuran <i>run-out</i> poros <i>spindle</i>	44
4.9	Hasil proses <i>grinding</i>	46
4.10	Hasil pengukuran keakuratan indikator kecepatan	47