

DAFTAR TABEL

Table 2.1 G-code yang bisa digunakan dalam pemrograman CNC	10
Table 2.2 M-code yang biasa digunakan dalam pemrograman CNC	11
Tabel 4.1 Hasil pengujian posisi <i>nozzle</i> dengan <i>federate</i> 100	37
Tabel 4.2 Hasil pengujian posisi <i>nozzle</i> dengan <i>federate</i> 200	38
Tabel 4.3 Hasil pengujian posisi <i>nozzle</i> dengan <i>federate</i> 300	39
Tabel 4.4 Hasil pengujian posisi <i>nozzle</i> dengan <i>federate</i> 400	40
Tabel 4.5 Hasil pengujian posisi <i>nozzle</i> dengan <i>federate</i> 500	41
Tabel 4.6 Waktu pergerakan <i>nozzle</i> ideal dan sebenarnya	43
Tabel 4.7 Hasil pengujian penyemprotan adonan	48
Tabel 4.8 Waktu penghiasan	50