

**PENGARUH TEGANGAN DAN VARIASI JARAK CELAH (*GAP*) PADA PROSES
ELECTROCHEMICAL MACHINING (ECM) MENGGUNAKAN ELEKTRODA
KUNINGAN TIDAK TERISOLASI TERHADAP NILAI MRR, *OVERCUT*, DAN
KETIRUSAN PADA ALUMINIUM 1100**

TUGAS AKHIR

Diajukan Guna Memenuhi Persyaratan untuk Memperoleh Gelar Sarjana

Strata-1 pada Fakultas Teknik Jurusan Teknik Mesin

Universitas Muhammadiyah Yogyakarta



Disusun Oleh :

Fahmi Rokin

2012 013 0063

PROGRAM STUDI S-1 TEKNIK MESIN

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH YOGYAKARTA

2016