

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR
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

Disusun Oleh:

Fahmi Rokin
20120130063

Telah Dipertahankan Di Depan Tim Penguji
Pada Tanggal, 8 September 2016

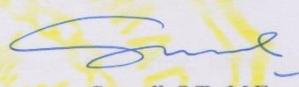
Susunan Tim Penguji:

Dosen Pembimbing I



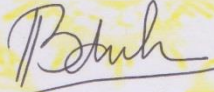
Ir. Aris Widy Nugroho M.T., Ph.D.
NIK. 19700301199509 123 022

Dosen Pembimbing II



Sunardi, S.T., M.Eng.
NIK. 19770210201410 123 068

Penguji,



Muhammad Budi Nurrahman S.T. M.Eng.
NIP. 19790523 200501 1 001

Tugas Akhir Ini Telah Dinyatakan Sah Sebagai Salah Satu Persyaratan
Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik

Tanggal :
Mengesahkan
Ketua Program Studi Teknik Mesin



Novi Caroko S.T., M.Eng.
NIP. 19791113 200501 1 001