

LEMBAR PERSETUJUAN

PENGARUH VARIASI *FEED RATE*, GEOMETRI PAHAT DAN *CUTTING FLUID* TERHADAP *SURFACE ROUGHNESS* ALUMUNIUM 6061 HASIL PROSES *TURNING*

SKRIPSI

KONSENTRASI TEKNIK PRODUKSI

Diajukan untuk memenuhi persyaratan
memperoleh gelar Sarjana Teknik



Disusun oleh:

MOCHAMMAD LATIF PRASETYA
NIM. 0810620077

Telah diperiksa dan disetujui oleh :

Dosen Pembimbing I

Dosen Pembimbing II

Ir. Endi Sutikno, MT.
NIP. 19590411 198710 1 001

Ir. Tjuk Oerbandono, MSc.CSE
NIP. 19670923 199303 1 002