

LAMPIRAN



L1. Pemasangan spesimen baja ST37



L2. Proses kalibrasi kedalaman potong



L3. Proses Pengambilan Data getaran pahat



L4. Proses Mengisi Data Hasil Pengukuran Kedalam tabel



L5. Proses Pengukuran Kekasaran Permukaan baja ST37

No	Kecepatan	Sp	Gambar Hasil
1	350 rpm	1	
2		2	
3		3	
4	400 rpm	1	
5		2	

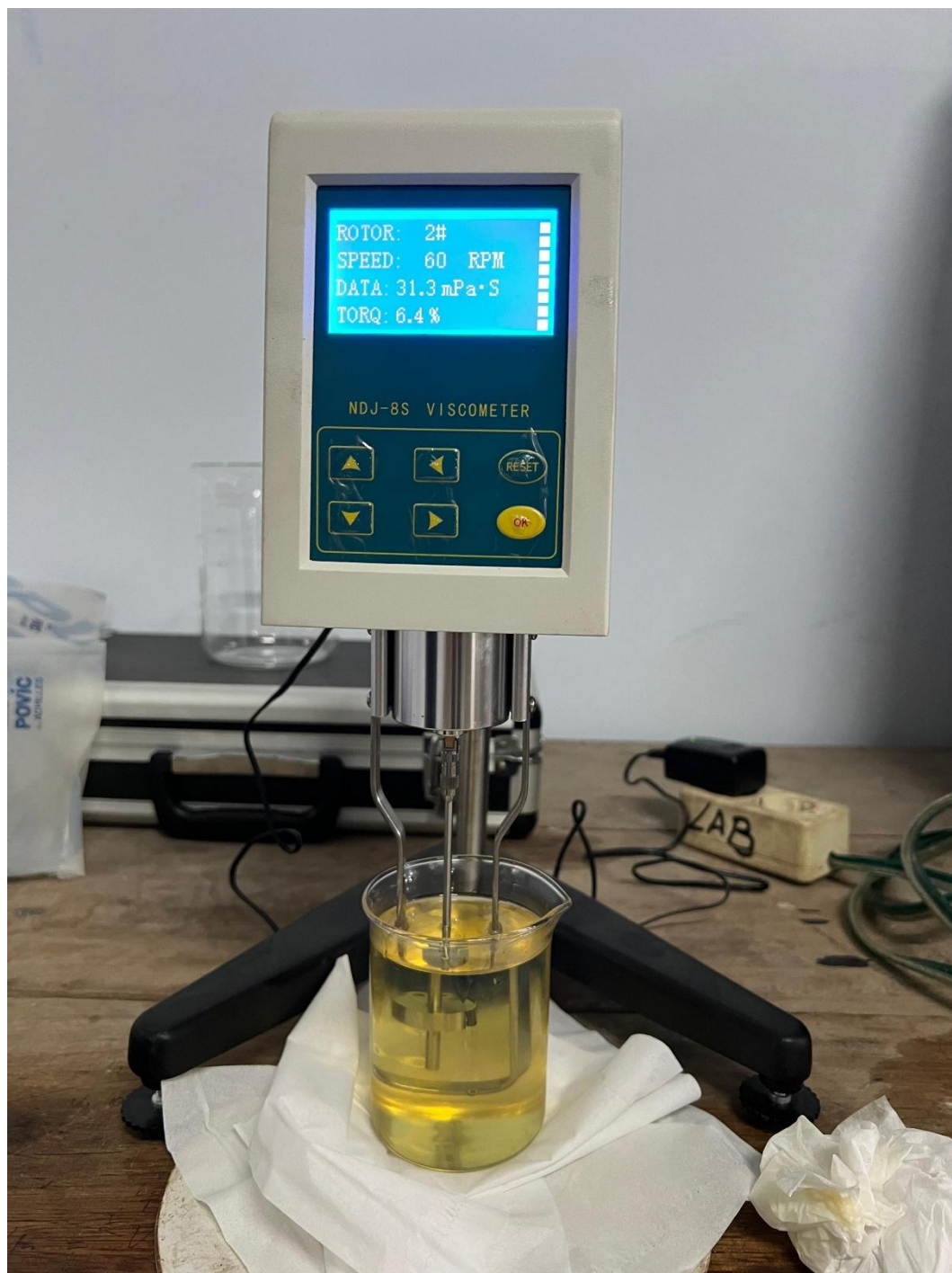
6		3	
7	450 rpm	1	
8		2	
9		3	
10	500 rpm	1	
11		2	

12		3	
13	550 rpm	1	
14		2	
15		3	

L6. Spesimen Setelah Dibubut



L7. Spesimen Setelah Dibubut



L8. Proses pengujian viskositas media pendingin SAE 10