

DAFTAR PUSTAKA

- A, S. W. (2020). ANALISIS PENGARUH VARIASI PEMANASAN DAN WAKTU PENEKANAN TERHADAP SIFAT MEKANIS HASIL PENGELASAN GESEK BAJA ST 37 DENGAN METODE TAGUCHI.
- Arifin. (1997). ANALISIS VARIASI ARUS PADA HASIL PENGELASAN BAJA KARBON RENDAH DENGAN ELEKTRODA E 7018 TERHADAP KEKUATAN TARIK DAN KEKERASAN JALUR LAS.
- Arifin, A. &. (2017). Peningkatan kualitas sambungan las baja karbon rendah dengan metode taguchi.
- Bimantara. (2018). PENGEMBANGAN PENGELASAN TRANSIENT FLAME DAN STATIC COOLING PADA LAS FCAW TERHADAP LAJU PENDINGINAN, DISTORSI DAN SIFAT MEKANIK.
- Hartono. (2012). Meningkatkan mutu produk plastik dengan metode taguchi. *Jurnal Teknik Industri*, 93-100.
- Haryanto. (2011). Pengaruh gaya tekan, kecepatan putar, dan waktu kontak pada pengelasan gesek baja st60 terhadap kualitas sambungan las. *Prosiding SNST Fakultas Teknik*.
- Huda. (2013). Analisa Pengaruh Variasi Arus dan Bentuk Kampuh pada Pengelasan Smaw Terhadap Distorsi Sudut Dan Kekuatan Tarik Sambungan Butt-Join Baja Aisi 4140. *Jurnal Teknologi*, 193-200.
- I, M. (2019). PENGARUH VARIASI KECEPATAN DAN RPM PADA PENGELASAN FRICTION STIR WELDING ALUMINIUM DAN TEMBAGA TERHADAP KEKUATAN TARIK.
- Mahardika, I. (2019). PENGARUH VARIASI KECEPATAN DAN RPM PADA PENGELASAN FRICTION STIR WELDING ALUMINIUM DAN TEMBAGA TERHADAP KEKUATAN TARIK.
- Mohruni. (2013). Pengaruh Variasi Kecepatan Dan Kuat Arus Terhadap Kekerasan, Koneksi Tarik, Struktur Mikro Baja Karbon Rendah Dengan Elektroda E6013. *Jurnal Rekayasa Mesin*, 1-8.
- Nogueira. (2015). Comparison of Arc Stability and Variability of Geometry of Welds Obtained by MIG/MAG and FCAW Processes. 191-204.
- Nurdin. (2018). PENGARUH VARIASI WAKTU PENGELASAN PADA PENGELASAN GESEK (FRICTION WELDING) Terhadap Kekuatan Tarik Aluminium 6061.
- Pradipta. (2018). Pengaruh Feed Rate Terhadap Kekuatan Tarik Pada Sambungan Las Double Sided Friction Stir Welding Aluminium A6061.

- Prasetyono, S. (2012). Pengaruh durasi gesek, tekanan gesek dan tekanan tempa terhadap impact strength sambungan lasan gesek langsung pada baja karbon AISI 1045. *Jurnal sains dan seni pomits*, 1-5.
- Raharjo. (2012). Variasi Arus Listrik Terhadap Sifat Mekanis Sambungan Las Shielding Metal Arc Ewlding (SMAW).
- Rahim. (2019). Pengaruh Variasi Pendingin Pada Baja ST 60 Dengan Uji Kekerasan Dan Mikrostruktur Pada Proses Quencing.
- Sastranegara. (2009). Mengenal Uji Tarik dan Sifat-sifat Mekanik Logam. Situs informasi mekanika, material, dan manufaktur.
- Soejanto. (2009). Desain eksperimen dengan metode taguchi.
- Sonawan. (2021). ANALISA PENGARUH VARIASI POSISI PENGELASAN TERHADAP SIFAT MEKANIS HASIL LAS SMAW. *Mechanical Engineering Journal*, 31-35.
- Sonawan, H. (2004). Pengantar untuk memahami pengelasan logam.
- Subeki. (2016). Mitigating distortion and residual stress by static thermal tensioning to improve fatigue crack growth performance of MIG AA5083 welds. *Materials & Design*, 273-283.
- Suparjo, B. (2021). Pengaruh Temperatur Post Weld Heat Treatment (Pwht) Terhadap Sifat Fisik Dan Mekanik Pada Sambungan Las Mig Baja Aisi 1000 SS.
- Thomas. (1997). *Friction stir welding for the transportation industries*. Materials & design.
- Venkateswarlu Ganta, V. V. (2014). Optimalisasi parameter proses dalam pemboran komposit GFRP menggunakan metode Taguchi. *Jurnal Riset dan Teknologi Material*, 35-41.