

DAFTAR PUSTAKA

- Afriany, R., Ilmi, B., Asmadi, & Effendi, I. (2018). PENGARUH GERAK MAKAN TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN BAJA SS 316L PADA PROSES BUBUT. *Jurnal Ilmiah TEKNIKA* .
- Aminuddin, R. R., Santosa, A. W., & Yudo, H. (2020). Analisa Kekuatan Tarik, Kekerasan dan Kekuatan Puntir Baja ST 37 sebagai Bahan Poros Baling-baling Kapal (Propeller Shaft) setelah Proses Tempering. *Teknik Perkapalan*.
- Andriani, D. P., Setyanto, N. W., & Kusuma, L. W. (2017). *Desain dan Analisis Eksperimen Untuk Rekayasa Kualitas*. Malang: UB Press.
- Apriansyah, E., Widagdo, T., & Zainuddin. (2020). PENGARUH VARIASI PENDINGIN DAN SUDUT POTONG TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN BENDA KERJA ALUMINIUM 6061. *AUSTENIT*.
- Budiana, B., Nakul, F., Wivanius, N., Sugandi, B., Yolanda, R., Aminullah, D., & Saputra, I. (2020). Analisis Kekasaran Permukaan Besi ASTM36 dengan menggunakan Surftest dan Image –J. *JOURNAL OF APPLIED ELECTRICAL ENGINEERING*.
- Cahyo, R. D., Subhan, M., & Pratiwi, I. R. (2021). Analisa Kekasaran Permukaan Baja AISI 1045 Pada Proses Pemesinan Bubut CNC Dengan Metode Taguchi. *Prosuding Seminar Nasional Inovasi Teknologi Terapan* .
- Cahyono, A. H., Mufarida, N. A., & Finali, A. (2017). PENGARUH VARIASI KECEPATAN SPINDEL DAN KEDALAMAN PEMAKANAN TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN STAINLESS STEEL AISI 304 PADA PROSES FRAIS KONVENSIONAL DENGAN METODE p
- Damara, D., & Budiman, H. (2019). PROSES PEMBUATAN SHAFTM36 MENGGUNAKAN MESIN BUBUT DI PT. PADINA BARAYA JAYA. *eminar Teknologi Majalengka 4.0*.
- Dewangga, S. P., Nugraha, N. P., & Dantes, K. R. (2017). PENGARUH VARIASI KECEPATAN PUTARAN MESIN BUBUT TERHADAP KEAUSAN PADA ALAT POTONG PAHAT HSS TIPE BOHLER MO 1/2X4. *Jurusan Pendidikan Teknik Mesin*.
- Dwipayana, H., & Fadli, K. M. (2019). OPTIMASI PERAWATAN PADA MESIN BUBUT AUTOMATIC FEED BENCH LATHE BV 2p0 DI

LABORATORIUM PROSES MANUFAKTUR UNIVERSITAS
TAMANSISWA PALEMBANG. *TEKNIKA*.

- Farokhi, M., Sumbodo, W., & Rusiyanto. (2017). PENGARUH KECEPATAN PUTAR SPINDLE (RPM) DAN JENIS SUDUT PAHAT PADA PROSES PEMBUBUTAN TERHADAP TINGKAT KEKASARAN BENDA KERJA BAJA EMS 45. *saintekno*.
- Firdaus, R., Setiadi, G., & Sadiana, R. (2019). PENGARUH TEMPERATUR KARBURASI PADAT TERHADAP KEKERASAN BAJA ST37 DENGAN MEDIA ARANG BATOK KELAPA. *urnal Ilmiah Teknik Mesin, Vol.7, No.1* .
- Gundara, G., & Riyadi, S. (2017). Pengukuran Ketelitian Komponen Mesin Bubut Dengan Standar ISO 1708. *Mechanical Engineering 2*.
- Halimah, P., & Ekawati, Y. (2020). Penerapan Metode Taguchi untuk Meningkatkan Kualitas Bata Ringan pada UD. XY Malang. *industrial Engineering and Management Systems*.
- Hasan, M. H. (2017). Analisa Pengaruh Variasi Putaran Spindel dan Variasi Gerakan Makan Terhadap Kekasaran Permukaan Pembubutan Dalam Material ST50. *Jurnal Teknik Mesin*.
- Ismail, & Surya, A. W. (2016). ANALISA STRUKTUR MIKRO TERHADAP PADUAN AL-CU HYPEREUTEKTIK. *Mekanika – Jurnal Teknik Mesin* .
- Jefryanto, G., & Yohanes. (2018). PENGARUH VARIASI PUTARAN BENDA KERJA DAN PUTARAN TOOL MENGGUNAKAN METODE PEMAKANAN TANGENSIAL PADA PROSES TURN-MILLING TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN. *Jom FTEKNIK*.
- Karmin, Ginting, M., & Yunus, M. (2013). NALISA KEKASARAN PERMUKAAN HASIL PROSES PENGAMPELASAN TERHADAP LOGAM DENGAN PERBEDAAN KEKERASAN. *JURNAL AUSTENIT VOLUME 5, NOMOR 2*,.
- Kosjoko. (2018). PENGARUH KEDALAMAN PEMAKANAN TERHADAP KEBULATAN GEOMETRIK POROS HASIL BUBUT. *J-Proteksion*.
- Lubis, S. Y., Rosehan, & W, R. (2019). PENGARUH CUTTING SPEED TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN BAHAN ALLUMININIUM ALLOY 6061 PADA PROSES PEMBUBUTAN. *SEMNASTEK UISU*.

- Lusiana, E. D., & Mahmudi, M. (2021). *ANOVA untuk PENELITIAN EKSPERIMEN Teori dan Praktik dengan R*. Malang: UB Press.
- Mahendra, R. A., Anggara, M., Kapel, K., & Miftahudin, A. (2021). Analisa Efektifitas Uji Kekasaran Permukaan Baja ST 42 Dengan Variabel Mekanik Mesin Dengan Metode Taguchi. *JMMME*.
- Margono, B., & Wardoyo, S. (2020). STUDI PARAMETER PEMESINAN OPTIMUM PROSES BUBUT PADA BAHAN KUNINGAN. *TEKNIKA*.
- Mataram, N., Saputra, S. R., & Setiyawan, K. (2020). Optimasi Parameter Proses Milling dengan Pendinginan Fluida Alami (Cold Natural Fluid) Terhadap Kualitas Pemesinan Baja ST 42 dengan Metode Taguchi. *SENASTIKA*.
- Mudjijanto, Sutarto, E., & Sarip. (2019). Analisis Karakteristik Geram Dan Kekasaran Permukaan Pada Proses Bubut Kecepatan Rendah Terhadap Baja Karbon. *SIMETRIS*.
- Mukti, T. H., & Anggono, A. D. (2017). Analisa Kekuatan Sambungan Baja ST 37 Dengan Variasi Ampere 120, 160, 200, Menggunakan Metode SMAW Wet Underwater Welding. *Materials Science*.
- Munadi, S. (1980). *Dasar-dasar Metalogi Industri*. Jakarta.
- Muttaqin, B. I. (2019). Telaah Kajian dan Literature Review Design of Experiment (DOE). *Journal of Advances in Information and Industrial Technology (JAIIIT), Vol. 1, No. 1*.
- Nugroho, E., Ridhuan, K., & Suraya. (2017). PENGARUH JENIS PAHAT DAN VARIABEL PEMOTONGAN DENGAN MENGGUNAKAN TOOLPOST SEGMENTASI PADA MESIN BUBUT MERK KNUTH TIPE TURNADO 230 TERHADAP EFISIENSI PEMBUBUTAN. *TURBO*.
- Nurdjito, & Arifin, A. (2015). *HANDOUT PEMESINAN BUBUT*. Yogyakarta: UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA.
- Nurhilal, M. (2017). PENGARUH TEMPERATUR, HOLDING TIME PROSES PACK CARBURIZING BAJA KARBON TERHADAP SIFAT FISIK DAN MEKANIK. *urnal Teknologi, Volume 10 Nomor 2,*, 153-162.
- Nurrohkayati, A. S., Binyamin, & Khairul, M. (2020). DENTIFIKASI PENGARUH TAKARAN BAHAN DASAR TERHADAP KUALITAS MIE BASAH BERDASARKAN DAYA SERAP AIR DAN METODE DOE. *JURNAL ILMIAH MANUNTUNG*.

- Nurrohkayati, A. S., Zulrahman, D., Syach, S., & Khairul, M. (2021). Rekayasa Kualitas Hasil Las dengan Menggunakan Metode Design of Experiment (Taguchi's Method). *SENASAINS*.
- Panjaitan, R. (2017). PEMANFAATAN ARANG TEMPURUNG KELAPA SEBAGAI SUMBER KARBON ALTERNATIF PADA PELEBURAN BAJA. *JURNAL TEKNIK DAN TEKNOLOGI*.
- Paridawati. (2015). PENGARUH KECEPATAN DAN SUDUT POTONG TERHADAP KEKASARAN BENDA KERJA PADA MESIN BUBUT . *Jurnal Imiah Teknik Mesin*.
- Prasetyo, A. B. (2015). APLIKASI METODE TAGUCHI PADA OPTIMASI PARAMETER PERMESINAN TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN DAN KEAUSAN PAHAT HSS PADA PROSES BUBUT MATERIAL ST 37. *MEKANIKA*.
- Prayogi , A., & Suhardiman. (2019). Analisa pengaruh variasi media pendingin pada perlakuan panas terhadap kekerasan dan struktur mikro baja karbon rendah. *Jurnal Polimesin*.
- Pribadi, J. S., Yulianto, & Girawan, B. A. (2020). Optimasi Parameter Pemesinan Menggunakan Metode Taguchi Untuk Meningkatkan Kualitas Kebulatan Pada Pembubutan Internal Material S45C . *Infotekmesin*.
- Putra, R., & Huda, M. A. (2020). OPTIMASI DESAIN PARAMETER UNTUK MENGHILANGKAN CACAT OVALITY PADA PROSES PEMESINAN PEMBUATAN PRODUK WELLHEAD. *ASIIMETRIK*.
- Rahdiyanta, D. (2010). *PROSES BUBUT(TURNING)*. YOGYAKARTA: FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA.
- Rhomadan , H., Napitupulu, R., & Husman. (2021). Analisis Kekasaran Permukaan Pada Proses CNC TUrning Material Baja ST 42 Menggunakan Metode Taguchi. *Seminar Nasional Inovasi Teknologi Terapan*.
- Royandi, M. A., & Effendi, I. A. (2016). *Seminar Nasional Sains dan Teknologi*.
- Rusjdi, H., Pramono, A. W., & Faathir, W. B. (2016). PENGARUH PERLAKUAN PANAS TERHADAP SIFAT MEKANIS AN STRUKTUR MIKRO PADA BAJA AISI 4340. *Power Plant, Vol. 4*.
- Salam, R., & Sunarto. (2020). Pengaruh kecepatan potong (Vc) terhadap kekasaran permukaan pada pembubutan kering baja ASTM A 29 menggunakan pahat karbida berlapis Titanium Aaluminium Nitrida (TiAlN). *Jurnal Polimesin*.

- Saputra, R., & Widjayanto, A. (2019). ANALISIS PERBANDINGAN KEKUATAN TARIK. *BINA TEKNIKA, Volume 15 Nomor 1*, 13-23.
- Sastal, A. Z., Gunawan, Y., & Sudia, B. (2018). PENGARUH KECEPATAN POTONG TERHADAP PERUBAHAN TEMPERATUR PAHAT DAN KEAUSAN PAHAT BUBUT PADA PROSES PEMBUBUTAN BAJA KARBON SEDANG. *ENTHALPY-Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin*.
- Setyanto, N. W., & Lukodono, R. P. (2017). *Teori dan Aplikasi DESAIN EKSPERIMEN TAGUCHI*. Malang: UB Press.
- Sugiyanto, & Prabowo, Y. (2018). PEMBUATAN KEKASARAN PERMUKAAN MATERIAL ST 37 TERHADAP KECEPATAN PEMAKANAN PADA MILLING MACHINE . *ENGINE*.
- Suhartono, R. (2016). GEOMETRI PAHAT BUBUT HSS PADA PROSES MEMBUBUT MUKA POROS BAJA KARBON RENDAH DARI HASIL PEMOTONGAN MENGGUNAKAN LAS OXY-ACETYLEN. *Jurnal PPKMI*.
- Sulistiyarini, D. H., Novareza, D., & Darmawan, Z. (2018). *Pengantar Proses Manufaktur*. Malang: UD Press.
- Sumiyanto, Rizani, N. C., & Munadi, P. U. (2020). PERUBAHAN NILAI KEKERASAN DAN STRUKTUR MIKRO PADA OUTER BEARING GEARBOX CRANE AKIBAT PROSES NORMALISASI. *PRESISI, Vol : 22*.
- Sunarto, & Mawarni, S. (2017). STUDI PAHAT KARBIDA BERLAPIS (TiAlN/TiN) PADA PEMBUBUTAN KERING KECEPATAN POTONG TINGGI BAHAN PADUAN ALUMINIUM 6061. *INOVTEK POLBENG*.
- Suroso, B., & Prayogi, D. (2019). Pengaruh Kecepatan Putaran Spindle Dan Kedalaman Penggerindaan Terhadap Kekasaran Permukaan Material Baja St 37 Menggunakan Mesin Bubut Bergerinda. *Jurnal Rekayasa Material, Manufaktur dan Energi*.
- Susila, Y. A., & Prayitno, D. (2017). KARAKTERISASI BAJA SMO 254 & BAJA ST 37 YANG DI-ALUMINIZING. *Seminar Nasional Cendekiawan ke 3*.
- Sutrisna, K., Nugraha, I. P., & Dantes, K. R. (2017). PENGARUH VARIASI KEDALAMAN POTONG DAN KECEPATAN PUTAR MESIN BUBUT TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN BENDA KERJA HASIL PEMBUBUTAN RATA PADA BAHAN BAJA ST 37. *JJTM, VI.5 No. 3*.

- Wulandari, A. A., Wuryandi, T., & Ispriyanti, D. (2016). PENERAPAN METODE TAGUCHI UNTUK KASUS MULTIRESPON MENGGUNAKAN PENDEKATAN GREY RELATIONAL ANALYSIS DAN PRINCIPAL COMPONENT ANALYSIS (Studi Kasus Proses Freis Komposit GFRP) . *JURNAL GAUSSIAN*.
- Yanis, M., & An-Najiy, A. M. (2020). ANALISIS KEKASARAN PERMUKAAN HASIL PROSES SIDE MILLING MENGGUNAKAN ARTIFICIAL NEURAL NETWORKS (ANN). *JURNAL REKAYASA MESIN VOL. 20* .