

DAFTAR PUSTAKA

- A. Gunanto, & Pramono, J. (2017). *Teknik Pemesinan Frais SMK/MAK Kelas XI Program Keahlian Teknik Mesin*. Yogyakarta: ANDI.
- Adzkari, A. (2017). Karakteristik Tingkat Kekasaran Permukaan Hasil Pembubutan Baja SS41 Akibat Perbedaan Nose Radius Dan Kecepatan Potong Pada Mesin Bubut CNC. *Repository Universitas Negeri Jakarta*.
- Afriany, R., Ilmi, B., Asmadi, & Effendi, I. (2018). Pengaruh Gerak Makan Terhadap Kekasaran Permukaan Baja SS 316L Pada Proses Bubut. *Jurnal Ilmiah Teknika*.
- Astanto, L. P., Burhanuddin, Y., & Ibrahim, G. A. (2020). Optimasi Nilai Keausan Pahat dan Kekasaran Permukaan Benda Kerja Terhadap Parameter Pemesinan Milling Dengan Benda Kerja Magnesium Menggunakan Kombinasi Metode Taguchi dan Grey Relation Analysis. *Jurnal Program Studi Teknik Mesin TURBO*.
- Atedi, B., & Agustono, D. (2005). Standar Kekasaran Permukaan Bidang Pada Yoke Flange Menurut ISO 1302 dan DIN 4768 Dengan Memperhatikan Nilai Ketidakpastiannya. *Media Mesin*.
- Cahyono, A. H., Mufarida, N. A., & Finali, A. (2017). Pengaruh Variasi Kecepatan Spindel Dan Kedalaman Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Stanlees Steel AISI 304 Pada Proses Frais Konvensional Dengan Metode Taguchi. *J-Proteksion*.
- Fajrin, J., Pathurahman, & Pratama, L. G. (2016). Aplikasi Metode Analysis Of Variance (ANOVA) Untuk Mengkaji Pengaruh Penambahan Silica Fume Terhadap Sifat Fisik Dan Mekanik Mortar . *Jurnal Rekayasa Sipil*.
- Firdaus, F. N., & Susanti, N. A. (2021). Pengaruh Kecepatan Putaran dan Penyayatan Endmill Cutter Type HSS Terhadap Tingkat Kekasaran Alumunium Pada Mesin CNC. *JPTM*.
- Firdaus, W. A., Hartono, P., & Lesmanah, U. (2021). Pengaruh Jenis Pahat Frais Dengan Variasi Kecepatan Mesin Terhadap Kekasaran Permukaan Baja ST 60. *Jurnal Teknik Mesin Unisma*.
- Fitriana, S. N., & Suryanto, H. (2021). Pengaruh kecepatan Putaran Spindle Terhadap getaran Mesin Frais Pada Proses Pemakanan Dan Kekasaran Permukaan Benda Kerja. *Jurnal Teknik Mesin STTR Cepu*.
- Hartanto, D. S., Suprpto, A., & Widyastuti, I. (2020). Analisa Variasi Waktu Penahanan Karburasi Dan Perlakuan Cryogenic Terhadap Sifat Mekanis Baja ST 37. *Jurnal Transmisi*.
- ISO-1302. (2002). Geometrical Product Specifications - Indication of surface texture in technical product documentation. *ISO 1302*.

- Kurniawan, Z., Yudo, E., & Rosmansyah, R. (2018). Optimasi Kekasaran Permukaan Pada Material Amutit Dengan Proses CNC Turning Menggunakan Desain Taguchi. *Jurnal Manutech*.
- Kusumastuti, A., Khiron, A. M., & Achmadi, T. A. (2020). *Metode Penelitian Kuantitatif*. Yogyakarta: CV Budi Utama.
- Munadi, S. (1988). *Dasar Dasar Metrologi Industri*. Jakarta: Proyek Pengembangan Lembaga Pendidikan Tenaga Kependidikan.
- Nurrohkayati, A. S., Zulrahman, D., Syach, S., & Khairul, M. (2021). Rekayasa Kualitas Hasil Las dengan Menggunakan Metode Design of Experiment Taguchi Methode. *Seminar Nasional Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Muhammadiyah Sidoarjo*.
- Pamasaria, H. A., Saputra, T. H., Utama, A. S., & Budiantoro, C. (2020). Optimasi Keakuratan Dimensi Produk Cetak 3D Printing Berbahan Plastik PP Daur Ulang Dengan Menggunakan Metode Taguchi. *Jurnal Material dan Proses Manufaktur*.
- Prayoga, Y., Jufriadi, & Mawardi. (2020). Analisa pengaruh Variasi Kedalaman Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Proses Frais. *Jurnal Mesin Sains Terapan*.
- Rahdiyanta, D. (2010). *Proses Pemesinan*. Yogyakarta: Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
- Ribowo, A. F., & Sunyoto. (2018). Pengaruh sudut penyayatan endmill cutter dan arah pemakanan terhadap keausan endmill cutter pada pengefraisan baja st 40. *Jurnal Kompetensi Teknik*.
- 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*.
- Setyanto, N. W., & Lukodono, R. P. (2017). *Teori dan Aplikasi Desain Eksperimen*. Malang: UB Press.
- Sueb, W. M., Yogaswara, E., & Darso. (2004). *Menggambar Bagian Mesin Secara Terperinci*. Jakarta: Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan Departemen Pendidikan Nasional.
- Sugiyanto, & Prabowo, Y. (2018). Pembuatan Kekasaran Permukaan Material ST 37 Terhadap Kecepatan Pemakanan Pada Milling Machine. *Jurnal Engine*.
- Sunengsih, N., Winarni, S., & Amzainaa, T. G. (2017). Kajian Terhadap Metode Taguchi-Topsis Pada Optimasi Multirespon. *Seminar Statistika FMIPA UNPAD*.
- Upara, N., & Destianto, D. A. (2019). Pengaruh Parameter Proses EDM DIE SINKING Terhadap Laju PElepasan Bahan Dan Laju Keausan Elektroda. *Jurnal Ilmiah Rekayasa dan Inovasi ASIIMETRIK*.

- Wahyudi, Suryapranatha, D., Nindiani, A., & Waluya, A. I. (2020). Peningkatan Kualitas Di Lini Produksi Tube Printing Cold Stamping Mesin Linearis Dengan Metode Taguchi. *Conference on Innovation and Application of Science and Technology*.
- Widarto. (2008). *Teknik Pemesinan Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Zaman, A. N., & Afiatna, F. A. (2017). Desain Eksperimen Kekuatan Tarik Benang Plastik Menggunakan Metode Taguchi Di Perusahaan Woven. *Seminar Nasional Sains dan Teknologi*.