

## DAFTAR PUSTAKA

- 1) Kalpakjian, S., & Schmid, R. S (2003) Manufacturing Processes for Engineering Materials: 6th ed. New Jersey: Pearson Prentice Hall, Upper Saddle River.
- 2) Rao, G. Ananda dan Ramanaiah, N. 2019. Dissimilar metals AISI 304 steel and AA 2219 aluminium alloy joining by friction welding method : Elsevier Inc.
- 3) Wiryosumarto, Harsono dan Okumura Toshie, 2004, Teknologi Pengelasan Logam, Pradnya Paramita, Jakarta.
- 4) Prabowo, A., (2017). Pengaruh Waktu Pengelasan Terhadap Kualitas Sambungan Las Magnesium AZ31 dan Aluminium AL13 Dengan Metode Pengelasan Gesek. Fakultas Teknik Universitas Lampung.
- 5) Laksono, dan Sugiyanto, 2014. Analisis Hasil Pengelasan Gesek Pada Sambungan Sama Jenis Baja ST 60, Sama Jenis AISI 201, Dan Beda Jenis Baja ST 60 Dengan AISI 201. Semarang Jurnal Teknik Mesin S-1, Vol 2, No.1.
- 6) Rao, P. Koteswara. 2017. Effect of Speed on Hardness in Rotary Friction Welding Process : Research India Publication.
- 7) Prastyono dan Subiyanto 2012. Pengaruh durasi gesek tekanan gesek dan tekanan tempa terhadap impact strength sambungan lasan gesek langsung pada baja AISI 1045. *In journal of chemical information and modeling* (Vol, 53 Issue 9, pp. 1689-1699) Institut Teknologi Sepuluh November.
- 8) Prasetyo A., 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* Vol. 1, (2012). 1-5.
- 9) Chainarong, Suppachai dkk. 2017. Rotary Friction Welding of Dissimilar Joints between SSM356 and SSM6061 Aluminium Alloys Produced by GISS : Engineering Journal. Thailand.

- 10) Alves EP; Toledo RC; Piorino Neto F; Botter FG; An CY (2019) Experimental Thermal Analysis in Rotary Friction Welding of Dissimilar Materials. *J Aersp Technol Manag*, 11: e4019.
- 11) Wicaksana & Ilham D,. (2016). Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Sambungan Las Aluminium 6061 Hasil Friction Welding. *Welding Journal Rotor* Volume 9, No.1, 39-40.
- 12) Budi & Santoso, B. 2014. Pengaruh Variasi Waktu Gesekan Awal Solder Terhadap Kekuatan Tarik, Kekerasan Dan Struktur Makro Alumunium 5083 Pada Pengelasan Friction Stir Welding. Tugas Akhir. Universitas Lampung. Lampung.
- 13) Dieter, George E., 1992, *Metalurgi Mekanik*, Jilid 1, edisi ketiga, alih bahasa oleh Sriati Djafrie, Erlangga, Jakarta.
- 14) D. H kim and C. M Lee, "A Study of cutting force and preheating-temperature prediction for laser-assited milling of Inconed 718 and AISI 1045 steel," *Int J Heat Masstranf.*, vol 71 pp 264-74, 2014, doi:
- 15) Haikal, Margono, B., and Wibowo, J. 2020. Pengaruh Tekanan dan Waktu Pengelasan pada Pengelasan Gesek ( Friction Welding ) terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Sambungan Logam Tak Sejenis antara AISI 316 dan AISI 4140, *Jurnal Energi Dan Manufaktur*, pp. 19–20. Surakarta: Akademik Teknologi Warga Surakarta. baja AISI 1045. *In journal of chemical information and modeling* (Vol, 53 Issue 9, pp. 1689-1699). Institut Teknologi Sepuluh November.
- 16) Gita Firmansyah, M. R., Solichin, S. and Poppy Puspitasari, R. 2019. Analisis Kecepatan Putar, Durasi Gesek dan Tekanan Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Gesek (Friction Welding), *Jurnal Teknik Mesin dan Pembelajaran*, 1(2), p. 1. doi: 10.17977/um054v1i2p1-5. Malang: Universitas Negeri Malang.
- 17) Yustiasih, P Ilham, M, N., Jamasri (2005). Analisis Sifat Fisik Dan Sifat Mekanik Sambungan Las Gesek Baja Karbon Rendah. *Forum Teknik Mesin* 29 (1).

- 18) Setyawan E. P, Yudy Surya Irawan, Wahyono Suprpto,(2014). Kekuatan Tarik dan Porositas Hasil Sambungan Las Gesek Aluminium 6061 dengan Berbagai Suhu Aging. Jurnal Rekayasa Mesin Vol.5, No 2 Tahun 2014. 141-148.
- 19) Riswanda & Ilham, M. N., 2011. Pengaruh variasi putaran terhadap struktur mikro dan sifat mekanik sambungan las tak sejenis pada aluminium 5083 dan 6061-T6 pada proses las FSW. industrial research and national seminar, pp. 34-39.

