

DAFTAR PUSTAKA

- Hendri Budiman, dan Richard Richard. (2007). Analisis Umur dan Keausan Pahat Karbida untuk Membubut Baja Paduan (ASSAB 760) dengan Metoda Variable Speed Machining Test. *Jurnal Teknik Mesin*, 9(1), 31–39. <http://puslit2.petra.ac.id/ejournal/index.php/mes/article/view/16643>
- Industri, solusi (2018). Nilai Standar ASTM Sebagai Parameter Dalam Uji Kekerasan. <https://solusiindustri.com/nilai-standar-astm-uji-kekerasan>
- Junaedi, A., dan Suhartini, T. (2022). Nusantara Hasana Journal. *Nusantara Hasana Journal*, <http://nusantarahasanajournal.com/index.php/nhj/article/view/279>
- Juhana, O. d. S. M., M., (2000). Menggambar Teknik Mesin dengan Standar ISO. Pustaka Grafika.
- Kalpakjian, S dan Schmid, S. (2013). Manufacturing engineering and technology, SI 6th Edition. *Pearson*, 1216.
- Mujiono. (2016). Pengaruh Kecepatan Putaran Spindel dan Kecepatan Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Baja EMS 45 Pada Proses End Milling Surface. *Teknik Mesin*, 1, 33–34.
- Pane, N. A. R., dan Sudiyanto, A. (2021). Proses Pengecoran Dan Manufaktur Logam. *Journal of Metallurgical Engineering and Processing Technology*, 1(2), 123–130.
- Permana, D. I., dan Yayat, Y. (2019). Optimasi Parameter Permesinan Terhadap Tingkat Kekasaran Permukaan Aluminium Proses Pembubutan Dengan Metode Taguchi. *METAL: Jurnal Sistem Mekanik Dan Termal*, 3(1), 10. <https://doi.org/10.25077/metal.3.1.10-16.2019>
- Rochim, T., (2001), "Spesifikasi, Metrologi, dan Kontrol Kualitas Geometrik", Institut Teknologi Bandung.
- Rochim, T., (1993), "Teori dan Teknologi Proses Permesinan", Institut Teknologi Bandung.
- Saputro, H. (2010). Model Matematik Untuk Memprediksi Kekasaran Permukaan Hasil Proses Cnc Bubut Tanpa Pendinginan. *Traksi*, 10(1), 18–31.
- Seprianto, D., dan Rizal, S. (2009). Analisa Pengaruh Perubahan Ketebalan Permukaan, kecepatan Putar Pada Mesin, Kecepatan Pemakanan(Feeding) Frais Horisontal Terhadap Kekasaran Permukaan Logam. *Jurnal Austenit*, Volume 1,33-38.
- Soejanto, I. (2009). Desain eksperimen dengan metode taguchi. Yogyakarta: Graha Ilmu.

- Suhartono, R. (2016). Geometri Pahat Bubut HSS Pada Proses Membubut Muka Poros Baja Karbon Rendah Dari Hasil Pemotongan Menggunakan Las Oxy-Acetylen. *Ppkm I, 1*, 45–48.
- Supriyandi, J., Yudo, E., dan Satria, A. (2021). Optimasi Kekasaran Permukaan Proses CNC Turning Baja SKD-11 dengan Menggunakan Metode Taguchi. *Jurnal Health Sains, 2*(7), 1284–1293. <https://doi.org/10.46799/jsa.v2i7.276>
- Supriyanto. (2017). Pengaruh Variasi Merk Pahat HSS (High Speed Steel) terhadap Keausan Pahat pada Material ST 37. *Universitas Nusantara PGRI Kediri*, 1–10.
- Syahrillah, Gusti R. F., Firman, M., dan Sugeng .P, M. A. (2016). Analisa Uji Kekerasan pada Poros Baja ST 60 dengan Media Pendingin yang Berbeda. *Al-Jazari Jurnal Ilmiah Teknik Mesin, 01*(02), 21–26.
- Turning, C. N. C. (2020). *Petunjuk operasional mesin cnc gedee weiler lean turn*.
- Veera Ajay, C., dan Vinoth, V. (2019). Optimization of process parameters in turning of aluminum alloy using response surface methodology. *Materials Today:Proceedings*,<https://doi.org/10.1016/j.matpr.2020.03.236>
- Widarto, D., (2008). Teknik Pemesinan untuk SMK (Budi Santosa, Ed). In: D. P. Nasional, ed. Jakarta: Dirketorat Jendral Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah.
- Yasa Utama, F., dan Hartutuk Ningsih, T. (2016). Optimasi Parameter Pemesinan dengan Proses Bubut pada Respon Kekasaran dan Kekerasan Permukaan Material S45-C Menggunakan Metode Taguchi - Grey - Fuzzy. *Rekayasa Energi Manufaktur, 1*(1). <https://doi.org/10.21070/r.e.m.v1i1.169>