

DAFTAR PUSTAKA

- Anwar, B. (2018). Analisis Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Tungsten Inert Gas (TIG) Kampuh V Ganda pada Baja Karbon Rendah ST37. *Teknik Mesin" TEKNOLOGI"*, 1(3), 33-38.
- Assiddiq, H. (2021). Analisis Pengaruh Variasi Beban Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Friction welding pada Baja Karbon Sedang. *Jurnal Teknik Mesin ITI*, 5(1), 9-18.
- Chatha, J. S., Handa, A., & Bedi, T. S. (2020). Strength analysis of rotary friction welded joints of dissimilar steel grades. *Materials Today: Proceedings*, 38, 242-247.
- Faisal, M., Balfas, M., & Kamil, K. (2018). Analisis Kekuatan Tarik pada Logam Axle Shaft dengan Pengelasan Gesek (Friction welding). *Teknik Mesin" TEKNOLOGI"*, 19(1), 25-30.
- Firdaus, R., Setiadi, G., & Sadiana, R. (2019). Pengaruh Temperatur Karburasi Padat Terhadap Kekerasan Baja St37 Dengan Media Arang Batok Kelapa. *Jurnal Ilmiah Teknik Mesin*, 7(1), 23-31.
- Firmansyah, M. R. G., Solichin, S., & Puspitasari, R. P. (2019). Analisis Kecepatan Putar, Durasi Gesek dan Tekanan Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Gesek (Friction welding). *Jurnal Teknik Mesin dan Pembelajaran*, 1(2), 1-5.
- Fitrianto, M. N. (2014). Penyambungan Stainless Steel Austenitik Seri 316 Dengan Metode Friction welding Terhadap Kekuatan Tarik, Kekerasan, Dam Struktur Mikro. Yogyakarta. *Teknik Mesin Universitas Negeri Padang*.
- Gunawan, A. A., I N., G. A., & I N., B. (2020). Sifat Mekanis Sambungan Similar Stainless Steel 304 Dengan Variasi Ketebalan dan Diameter Spot Welding Electrode Taper. *Teknik Desain Mekanika*, 846-850.
- Habibi, F., Respati, S. M. B., & Syafa'at, I. (2015). Perlakuan Pemanasan Awal Elektroda Terhadap Sifat Mekanik Dan Fisik Pada Daerah HAZ Hasil Pengelasan Baja Karbon ST 41. *Prosiding SNST Fakultas Teknik*, 1(1), 43-47.
- Haryanto, P., Ismail, R., & Nugroho, S. (2011). Pengaruh Gaya Tekan, Kecepatan Putar, dan Waktu Kontak pada Pengelasan Gesek Baja ST60 Terhadap Kualitas Sambungan Las. *Prosiding SNST Fakultas Teknik*, 1(1), 88-93.

- Husodo, N., Sanyoto, B. L., Setyawati, S. B., & Mursid, M. (2013). Penerapan Teknologi Las Gesek (Friction welding) dalam Rangka Penyambungan Dua Buah Logam Baja Karbon St41 pada Produk Back Spring Pin. *J. Energy Dan Manufaktur*, 6(1), 1-94.
- Iswar, Muhammad., Syam, Rafiuddin. (2012). Pengaruh Variasi Parameter Pengelasan (Putaran Dan Temperatur) Terhadap Kekuatan Sambungan Las Hasil Friction welding Pada Baja Karbon Rendah. *Jurnal Mekanikal*, Vol. X No. X, 254-260.
- Maalekian, M., Kozeschnik, E., Brantner, H. P., & Cerjak, H. (2008). Comparative analysis of heat generation in friction welding of steel bars. *Acta Materialia*, 56(12), 2843-2855.
- Murjito. (2016). Analisa Kekuatan Sambungan Friction welding Pada Baja St 37. *In Prosiding SENTRA (Seminar Nasional Teknologi dan Rekayasa)*, (No. 2, pp. 197-205.
- Nofri, Media. (2019). Analisis Ketangguhan Antara Baja St 37 Dan St42 Dengan Ketebalan dan Variasi Lapisan Karbon Fiber Untuk Kerangka Mobil Listrik. *Jurnal Teknik Mesin*, 21(2), 56-65.
- Putra, N. D. T. (2019). *Pengaruh Variasi Waktu Gesek Pada Pengelasan Gesek (Friction welding) Terhadap Kekuatan Tarik Baja Aisi 1045*. Skripsi tidak diterbitkan. Malang: FT UMM.
- Sai'in, A. (2016). *Pengaruh Kecepatan Putar, Gaya Gesek, Waktu Gesek Terhadap Kekerasan, Kekuatan Impact, Laju Korosi Dan Struktur Mikro Hasil Lasan Proses Las Gesek Material Berbeda Baja SUH 3 dan SUH 35*. Tesis tidak diterbitkan. Surabaya: FTI ITS.
- Satyadianto, D. (2015). *Pengaruh Variasi Tekanan Gesek, Tekanan Tempa Dan Durasi Gesek Terhadap Kekuatan Impact Pada Sambungan Las Gesek (Friction welding) Dengan Menggunakan Baja Paduan Aisi 4140*. Tesis Diploma. Surabaya: FTI ITS.
- Sulardjaka, S., Fitriyana, D. F., & Budiman, A. (2017). Kajian Kekuatan Tarik dan Struktur Mikro Hasil Pengelasan Shield Metal Arc Welding dan Friction Stir Welding Baja Karbon St 37. *ROTASI*, 19(4), 193-200.
- Wattimena, W. M. E., & Louhenapessy, J. (2014). Pengaruh Holding Time Dan Quenching Terhadap Kekerasan Baja Karbon St 37 Pada Proses Pack Carburizing Menggunakan Arang Batok Biji Pala (Myristica Fagrans). *Jurnal Ilmu-ilmu Teknik dan Sains*, 11(1), 1163-1171.