

DAFTAR PUSTAKA

- Ady Rukma, A. Ramli Rasyid dan A. Muhammad Irfan, “Analisis Getaran Mesin Bubut Emco Maximat V13 akibat Variasi Putaran Mesin dan Kedalaman Pemakanan pada Proses Bubut Rata Baja ST 42”, 2021.
- Amelia S, “Studi Pengaruh Kedalaman Pemakanan terhadap Getaran dengan Menggunakan Mesin Bubut Chien Yeh CY 800 Gf,” Alumni J.Tek.Mesin ITENAS - Bandung 28-29 Oktober 2008.
- Anggi Firstamarsyah, ”Analisa Merek Pahat Dan Sudut Potong Pahat Yang Berbeda Pada Mesin Bubut Konvensional Dalam Proses Bubut Rata Terhadap Tingkat Kekasaran Permukaan Benda Kerja St 41” S1 Pendidikan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya, 2019.
- Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. 2013. TEKNIK PEMESINAN BUBUT 1. Cimahi : Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan.
- Harjuma, “STUDI EKSPERIMENTAL USAHA PENINGKATAN BATAS STABILITAS PROSES PEMESINAN PADA PROSES BUBUT SLENDER BAR DENGAN PENAMBAHAN MASSA PASIF PADA BENDA KERJA”, Program Magister Bidang Keahlian Sistem Manufaktur Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknologi Industri Institut Teknologi Sepuluh November Surabaya, 2015
- Hermawan. 1990. *Faktor yang Mempengaruhi Getaran Sebuah Mesin sekrup: Media Teknik Edisi No 1*. Yogyakarta: FT – UGM.
- Hasyim, Budihardjo Ahmadi. 2015. MESIN BUBUT. Surabaya: Universitas Negeri Surabaya.
- <https://www.manualslib.com/manual/2708277/Fluke-Vibxpert-Ii.html>
- Media Nofri , Acang Taryana, “Analisis Sifat Mekanik Baja Skd 61 Dengan Baja St 41 Dilakukan Hardening Dengan Variasi Temperatur” Program Studi Teknik Mesin, Institut Sains dan Teknologi Nasional, Jakarta Selatan, 2017.
- Malik Abdul K. A., ” PENGUKURAN SERTA ANALISA GETARAN DAN KEBISINGAN PADA SPINDLE MESIN BUBUT RUN MASTER MODEL NO. RUN-330X1000RR DENGAN SERIAL NO. 08210810081”

DEPARTEMEN TEKNIK MESIN INDUSTRI Fakultas Vokasi Institut Teknologi Sepuluh Nopember Surabaya, 2019

- Neno T.Y, “Proses Pembubutan akibat variasi panjang pahat (tool overhang),” Tek.Mesin UNIVERSITAS GORONTALO, 2012.
- Nugroho, Y. D., & Wahyuni, K. T. (2019). Aglomerasi Dan Dinamika Industri Manufaktur Pada Era Revolusi Industri 4 . 0 Di Koridor Ekonomi Jawa (Agglomeration and the Dynamics of Manufacturing Industry on the. Seminar Nasional Official Statistics 2019:., 1–13.
- Nur, Ichlas. 2007. Studi Eksperimental Pengaruh Kedalaman Potong Terhadap Laju Penghasilan Geram Dengan Menggunakan Sound Untuk Mendapatkan Operasi Optimal, Tesis, Institut Teknologi Sepuluh Novemver Surabaya.
- Romadhoni, Moch Avif & Jamaaluddin (2018). Analisa Gangguan Motor Close Cycle Cooling Water Pump (Cccwp) #A Steam Turbin Menggunakan Vib Xpert Di Pltgu Grati. Departemen Teknik Elektro, Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia.
- Rochim. (1993). Teori Dan Teknologi Proses Pemesinan.
- Wiratama, E. (2021.). Analisis Pengaruh Kecepatan Potong Terhadap Laju Pengerjaan Material Pada Proses Pembubutan Baja Aisi 4140. Diss. Politeknik Manufaktur Negeri Bangka Belitung.
- S. Husein, “Pengaruh Sudut Potong Terhadap Getaran Pahat Dan Kekasaran Permukaan Pada Proses Bubut Mild Steel ST42,” Universitas Jember, 2015.
- S. Mulyadi, “Pengaruh Kecepatan Potong, Gerak Makan Dan Ketebalan Pomotongan Terhadap Getaran Benda Kerja Pada Proses Sekrap,” ROTOR, vol. 5, no. 1, 2012.
- S. Nugroho and K. S. Hendrikus, “Karakteristik Pahat Bubut High Speed Steel (HSS) Boehler Tipe Molibdenum (M2) dan Tipe Cold Work Tool Steel (A8),” J. Tek. Mesin ROTASI Univ. Diponegoro, 2010.
- S. P. F. Dewangga, I. N. P. Nugraha, and K. R. Dantes, “Pengaruh Variasi Kecepatan Putaran Mesin Bubut Terhadap Keausan Pada Alat Potong Pahat HSS Tipe Bohler Mo 1/2X4,” J. Pendidik. Tek. Mesin UNDIKSHA, vol. 7, no. 1, 2017.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin Bubut





Lampiran 2 Proses Pembubutan



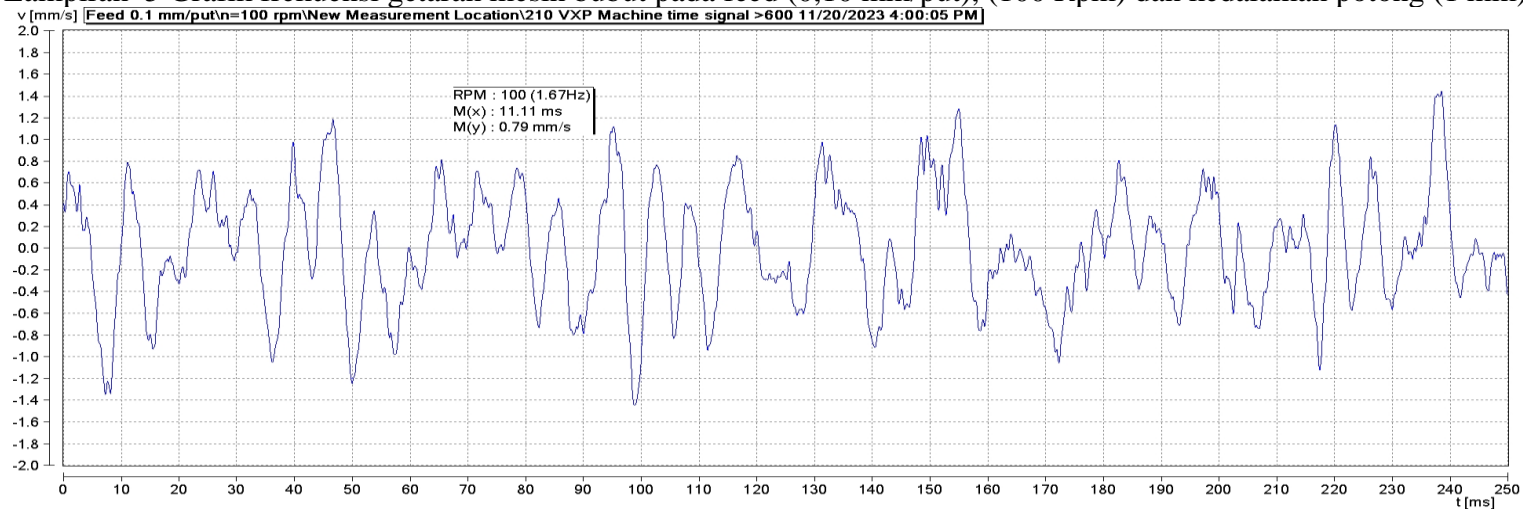
Lampiran 3 Proses Pengambilan Data Getaran dengan VIBExper II



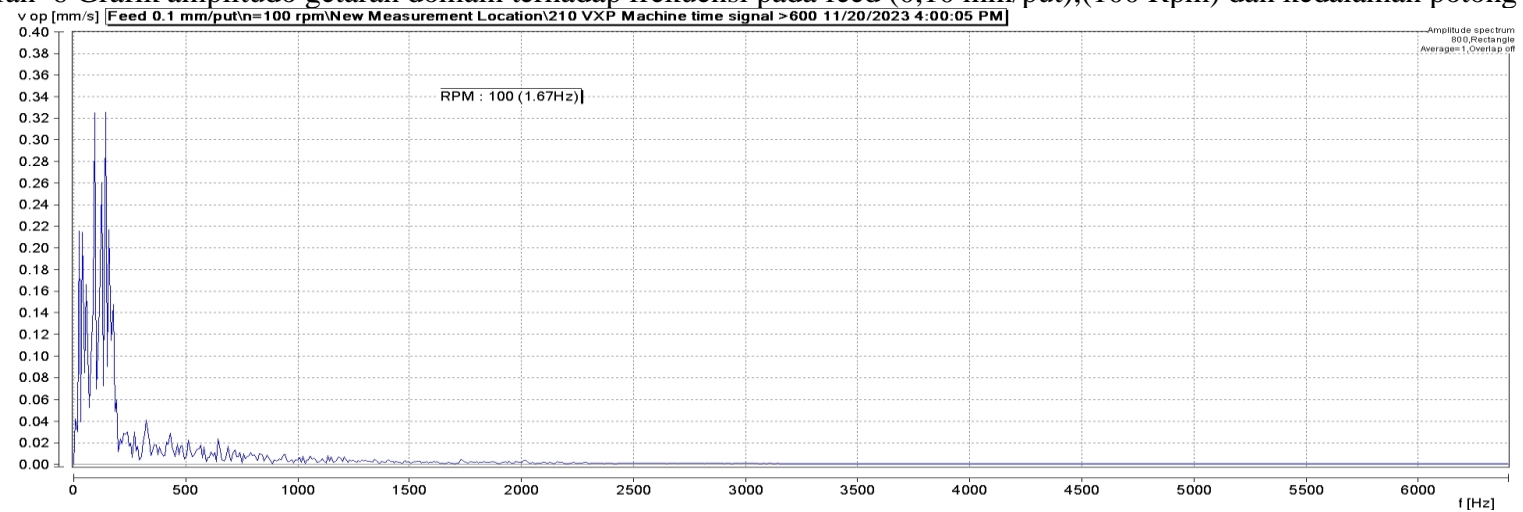
Lampiran 4 Material Baja ST-41 Setelah Pembubutan



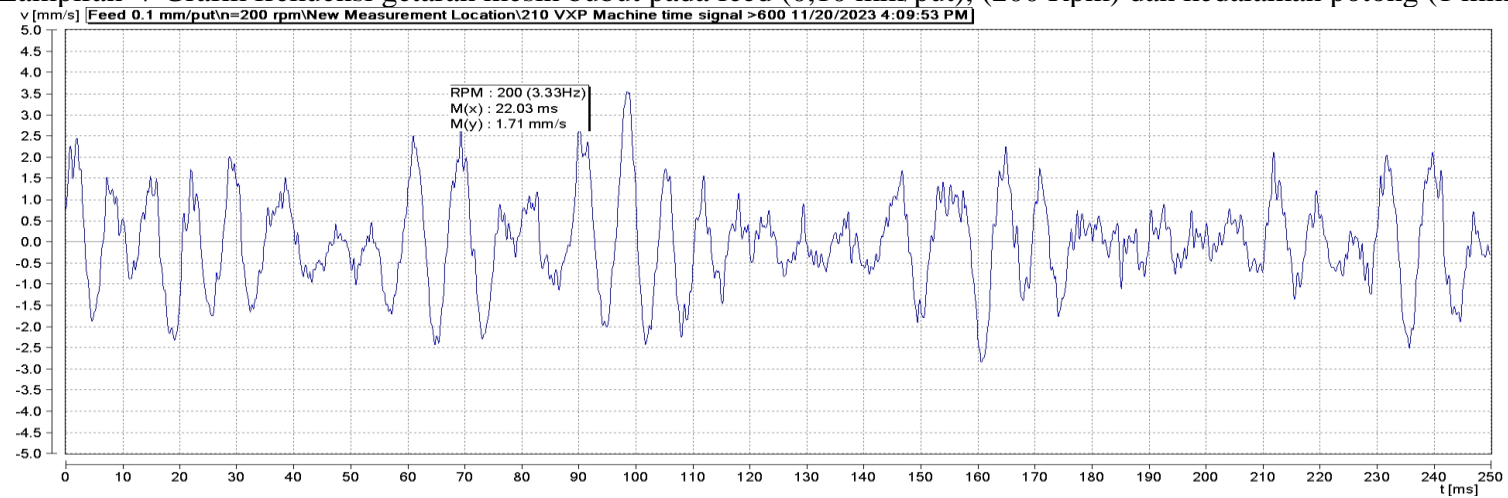
Lampiran 5 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,10 mm/put), (100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



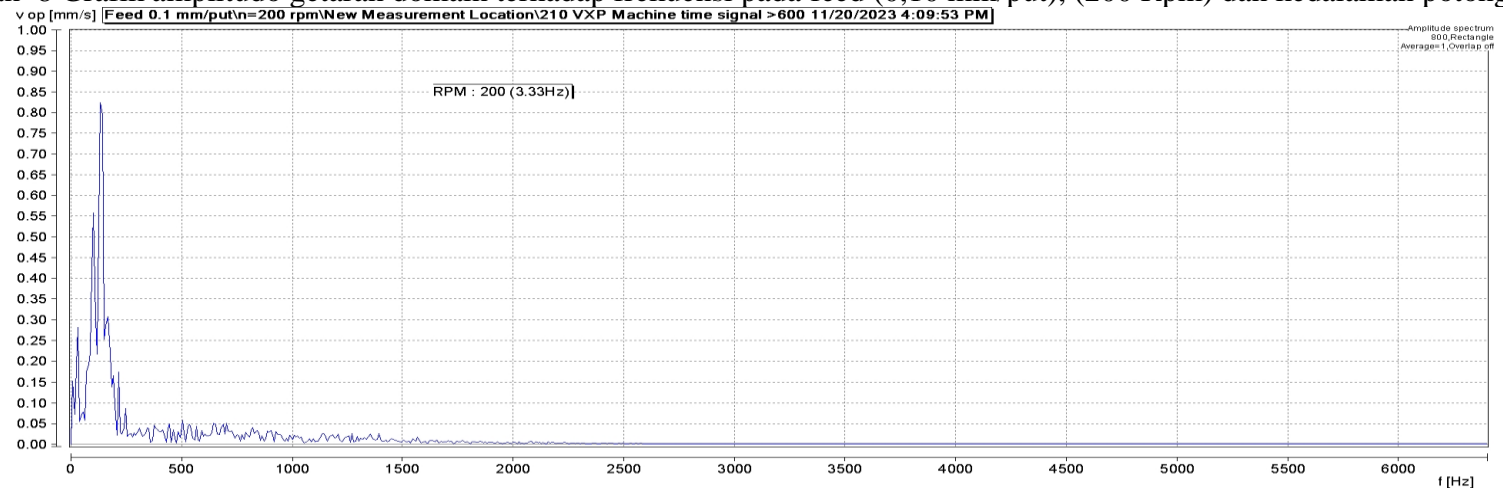
Lampiran 6 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,10 mm/put),(100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



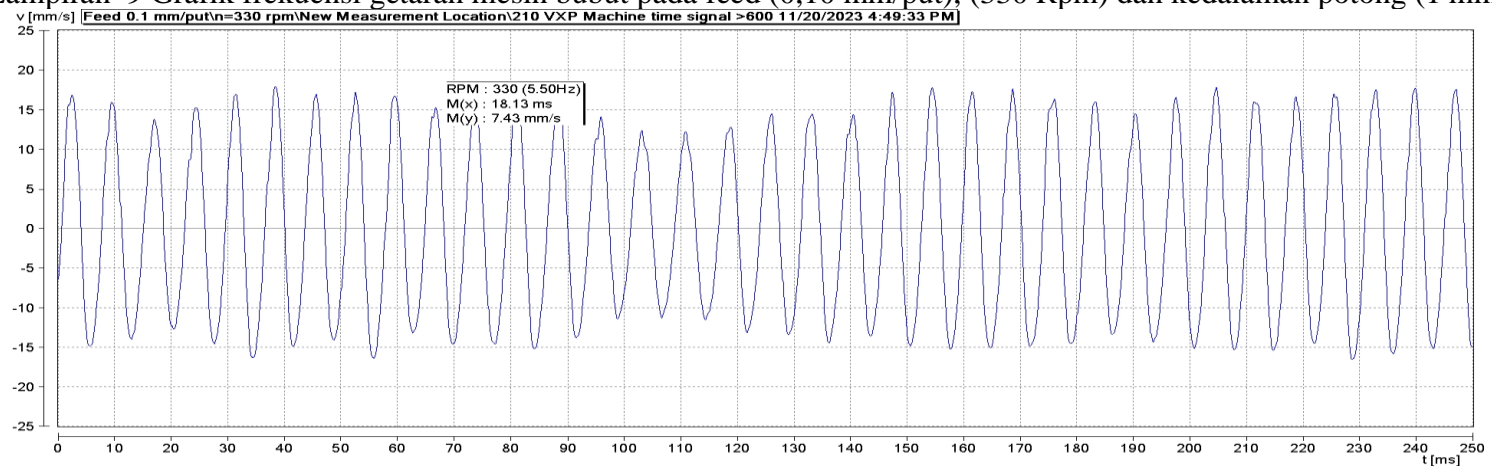
Lampiran 7 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,10 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



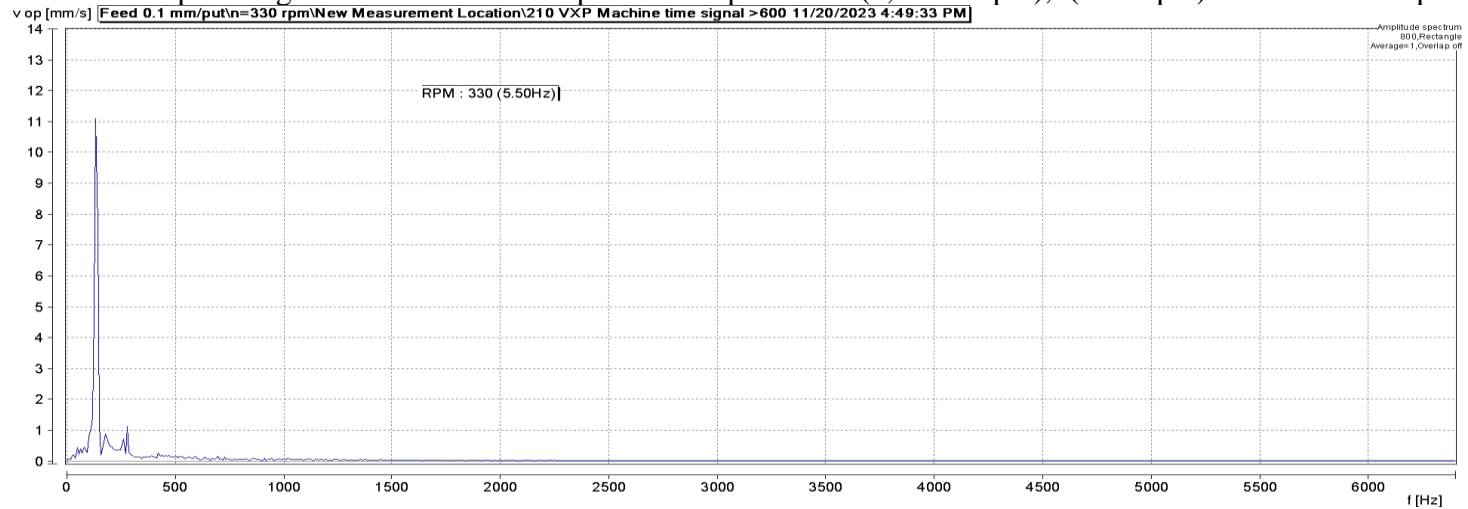
Lampiran 8 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,10 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



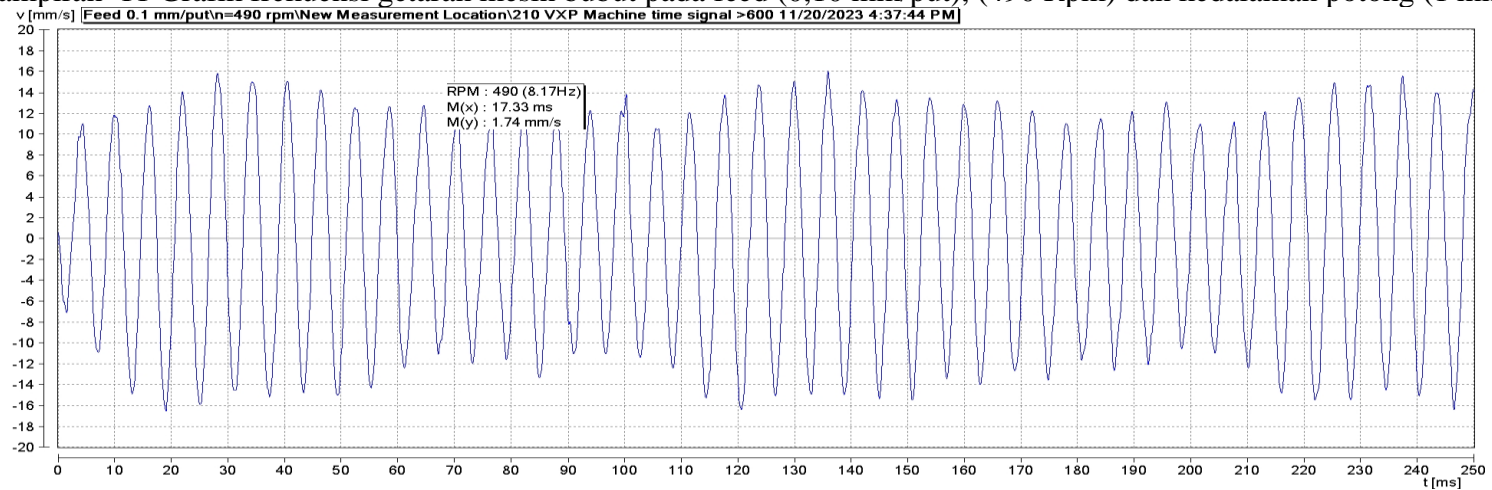
Lampiran 9 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,10 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



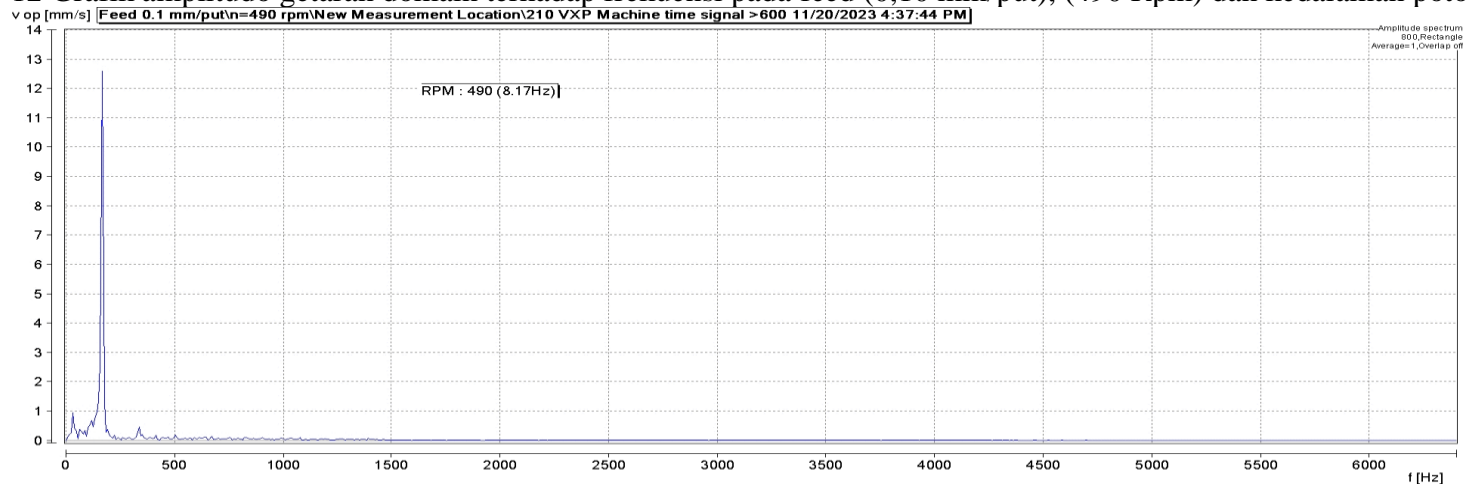
Lampiran 10 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,10 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



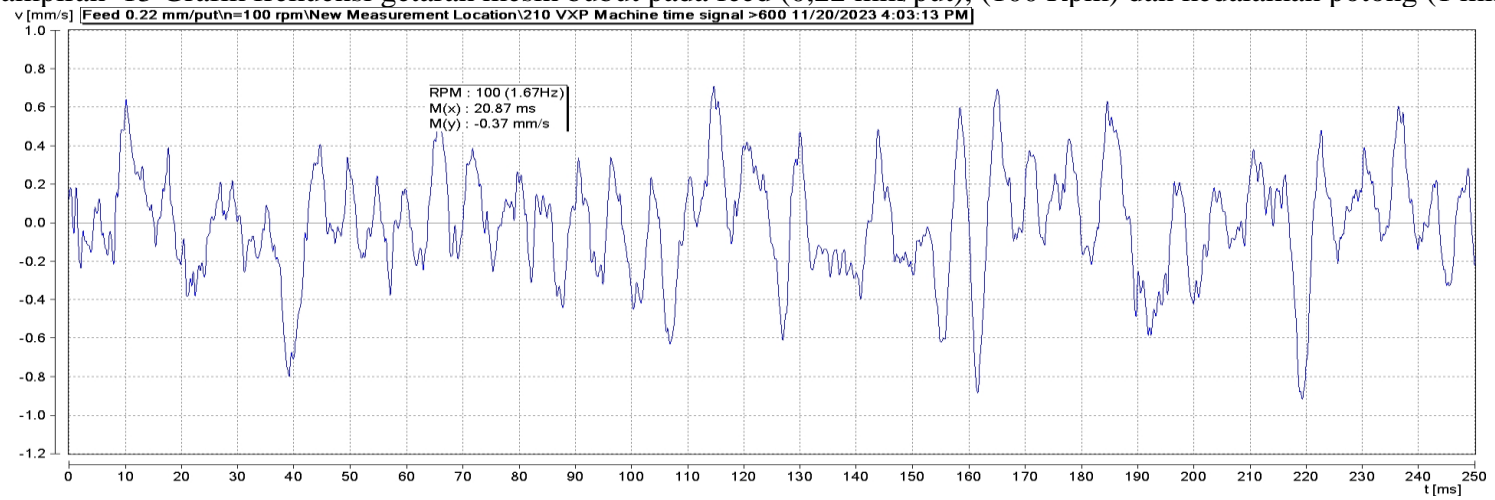
Lampiran 11 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,10 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



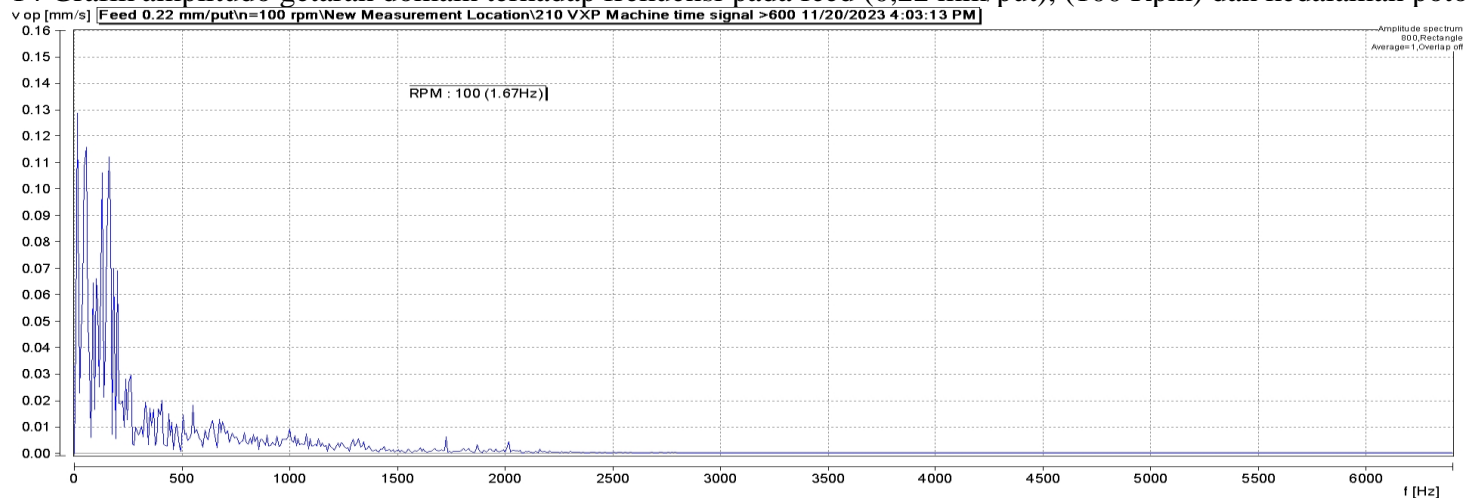
Lampiran 12 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,10 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



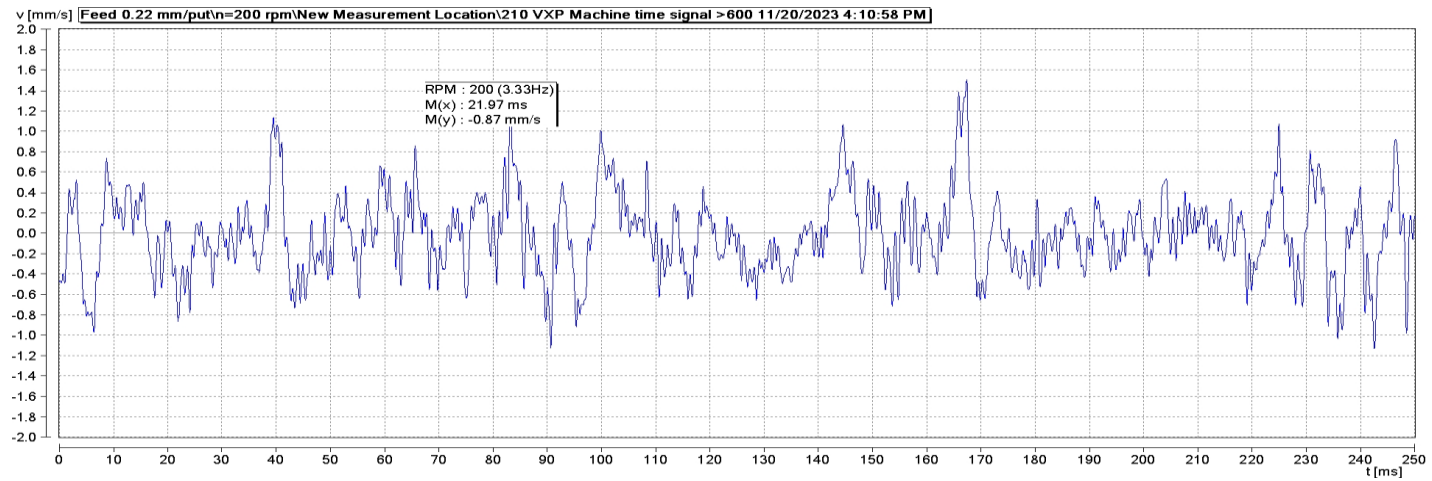
Lampiran 13 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,22 mm/put), (100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



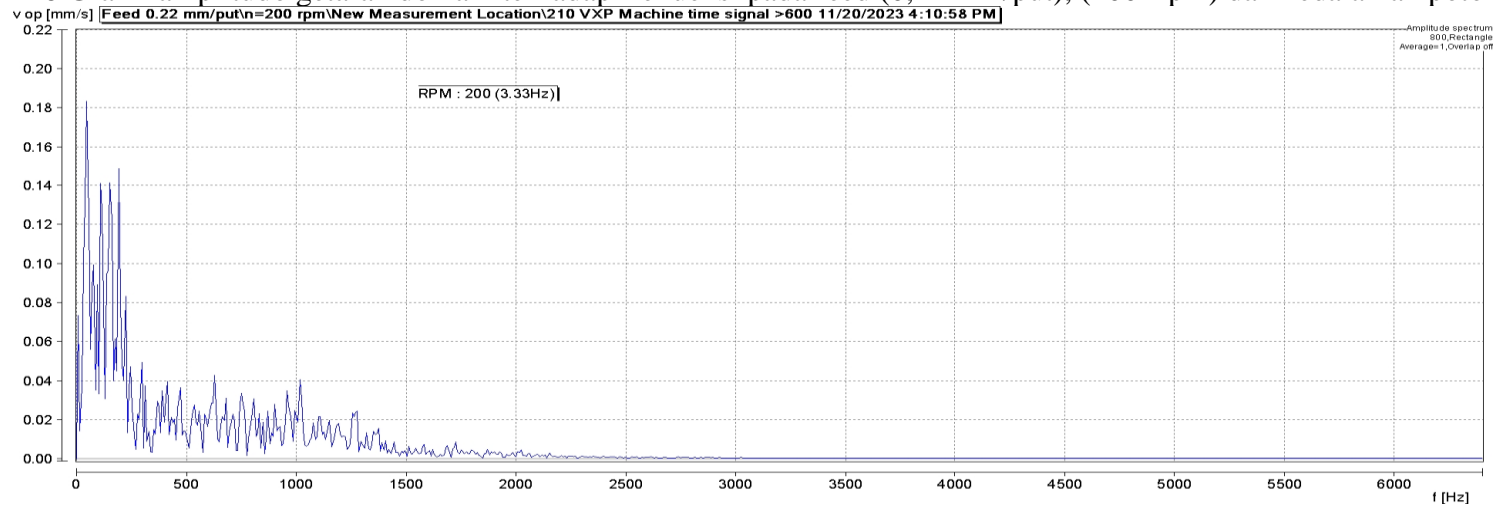
Lampiran 14 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,22 mm/put), (100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



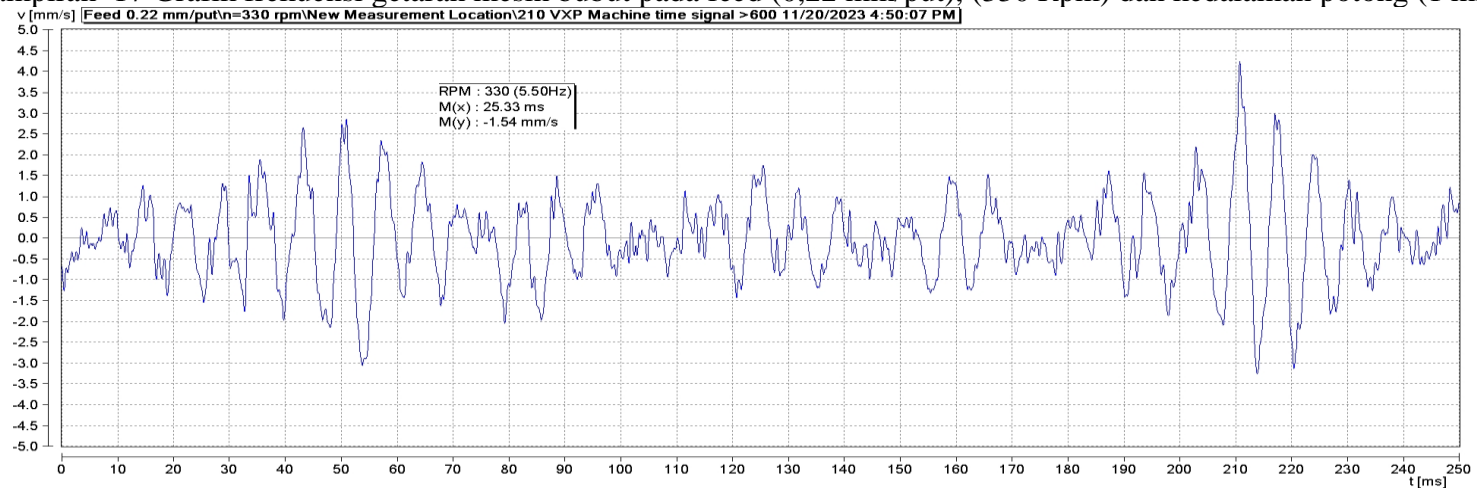
Lampiran 15 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,22 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



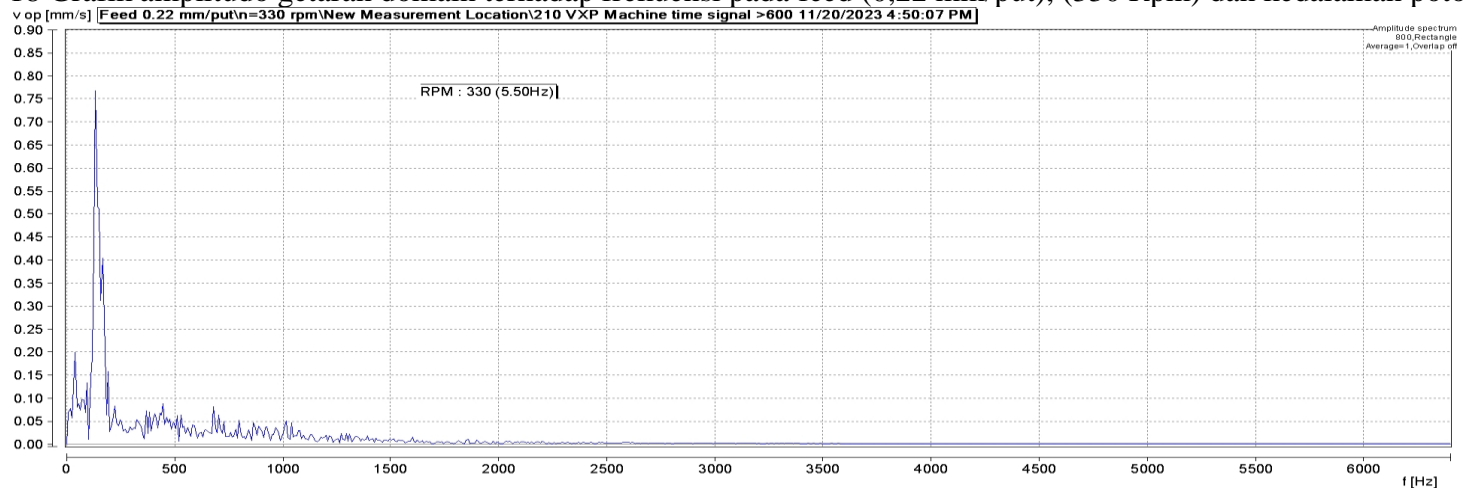
Lampiran 16 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,22 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



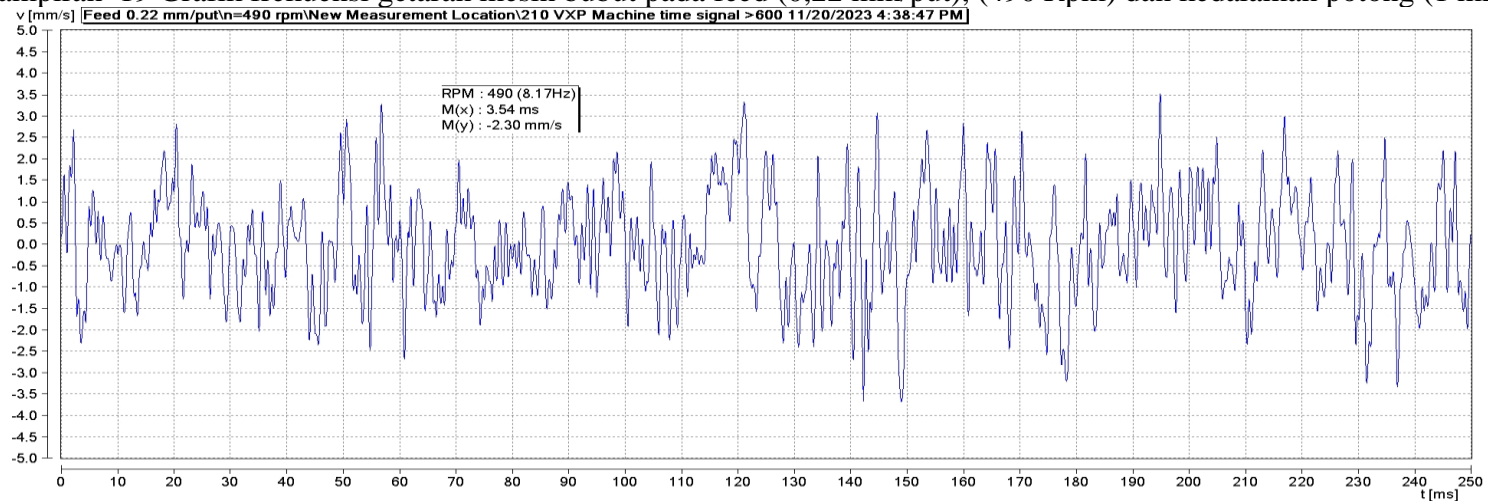
Lampiran 17 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,22 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



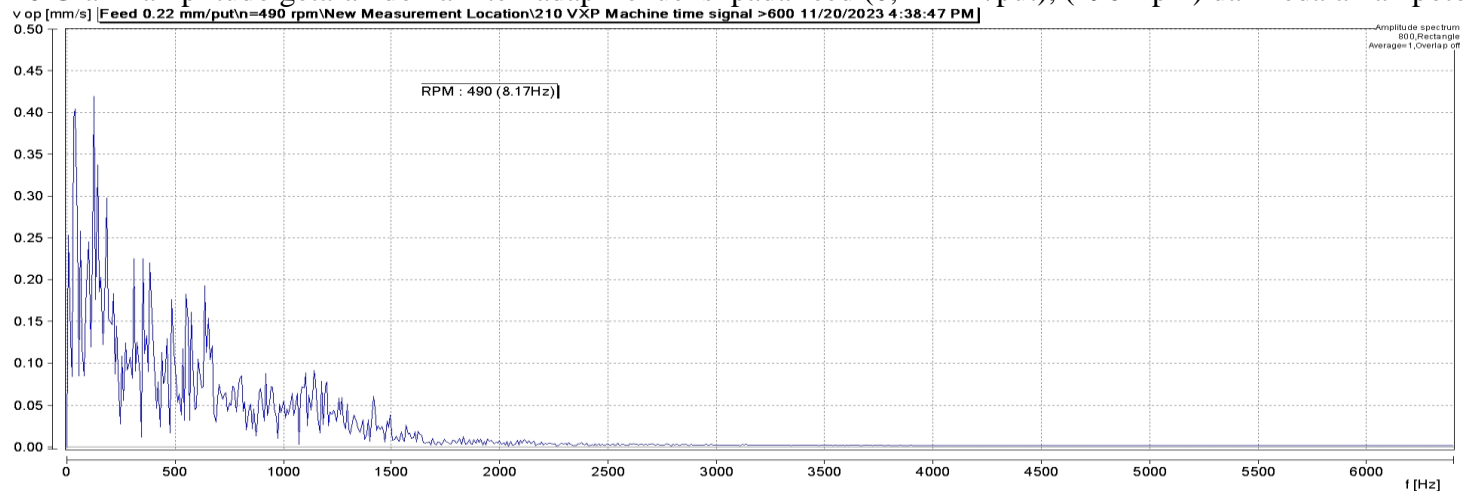
Lampiran 18 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,22 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



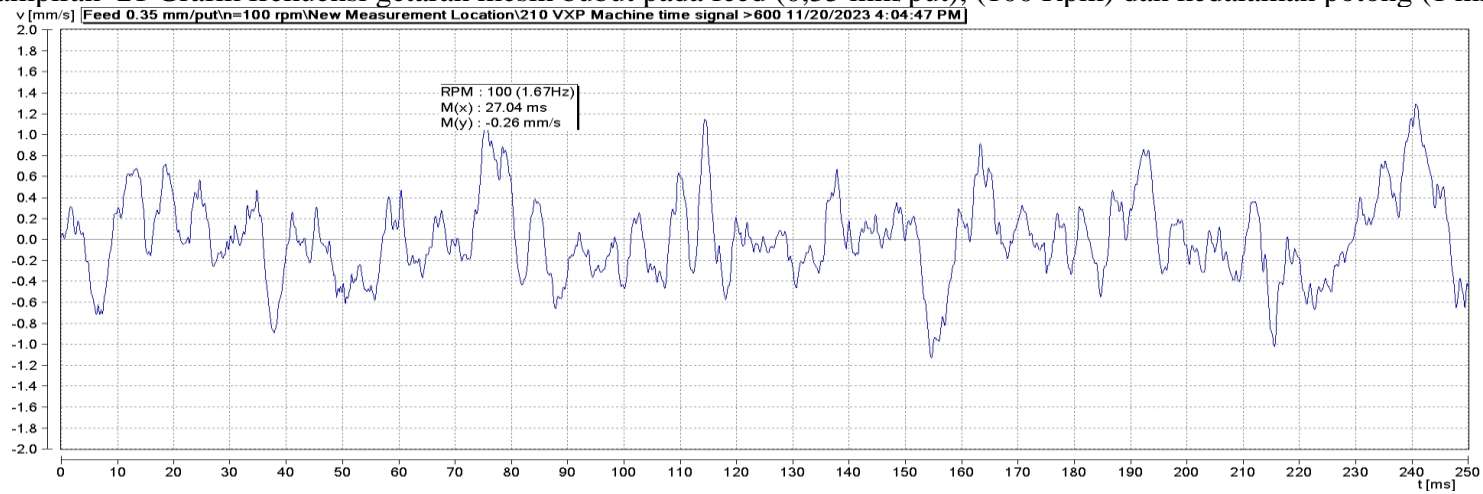
Lampiran 19 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,22 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



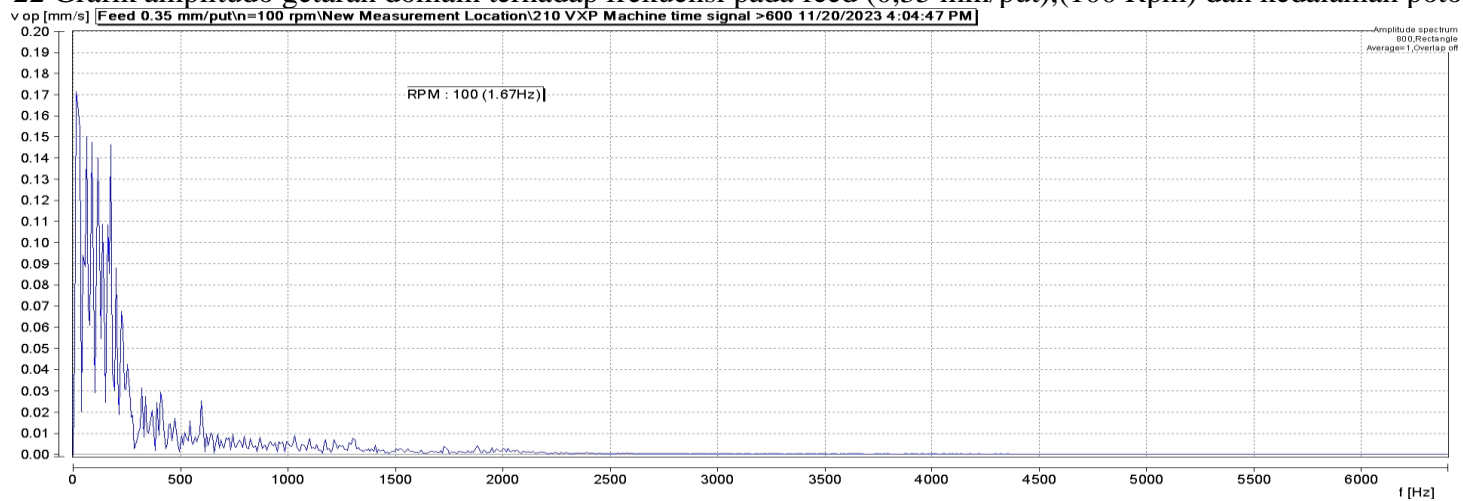
Lampiran 20 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,22 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



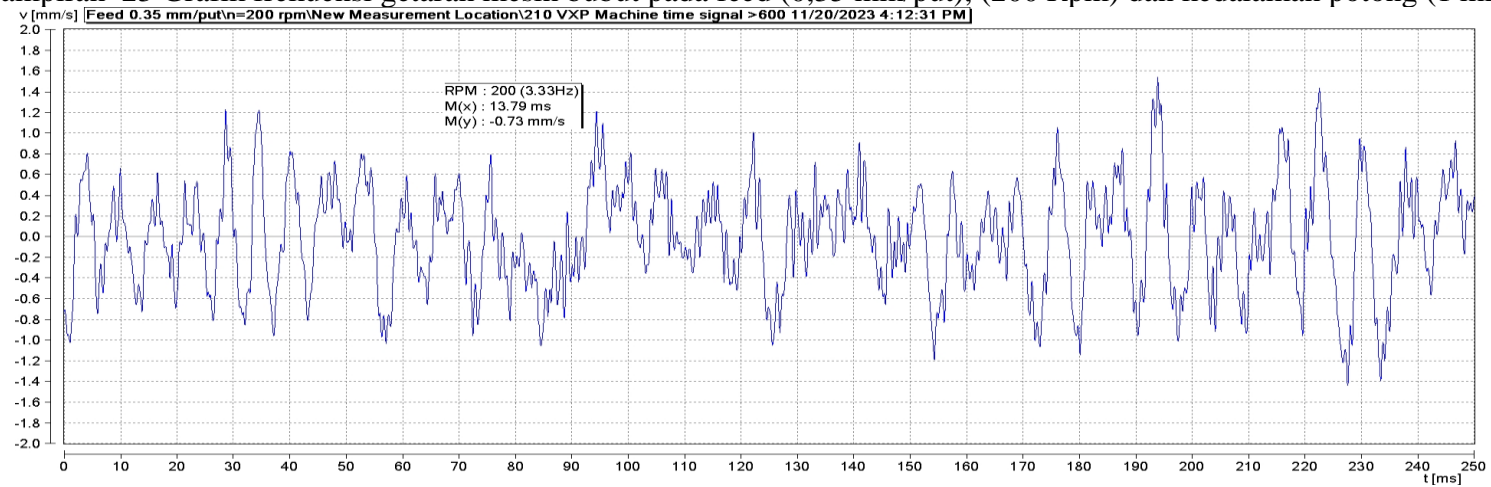
Lampiran 21 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,35 mm/put), (100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



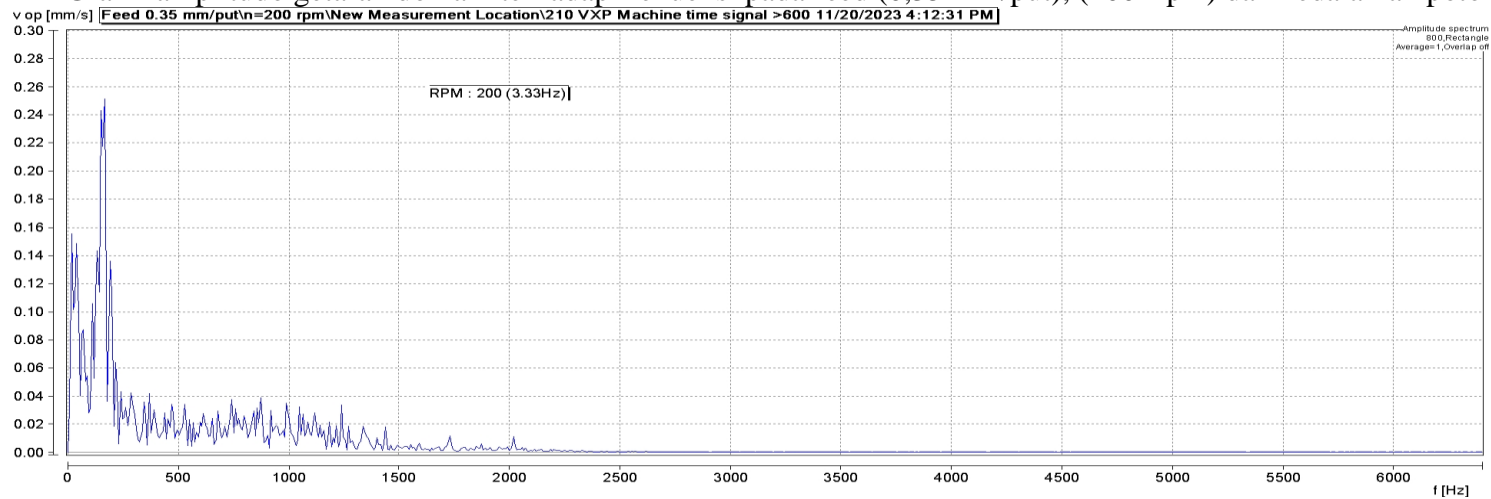
Lampiran 22 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,35 mm/put),(100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



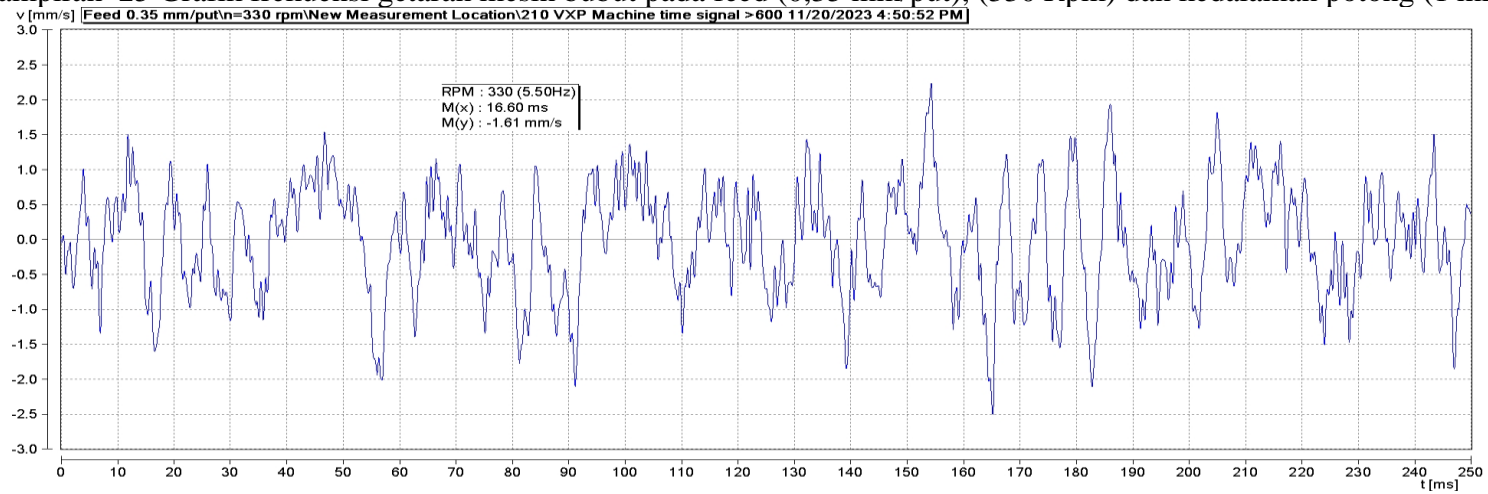
Lampiran 23 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,35 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



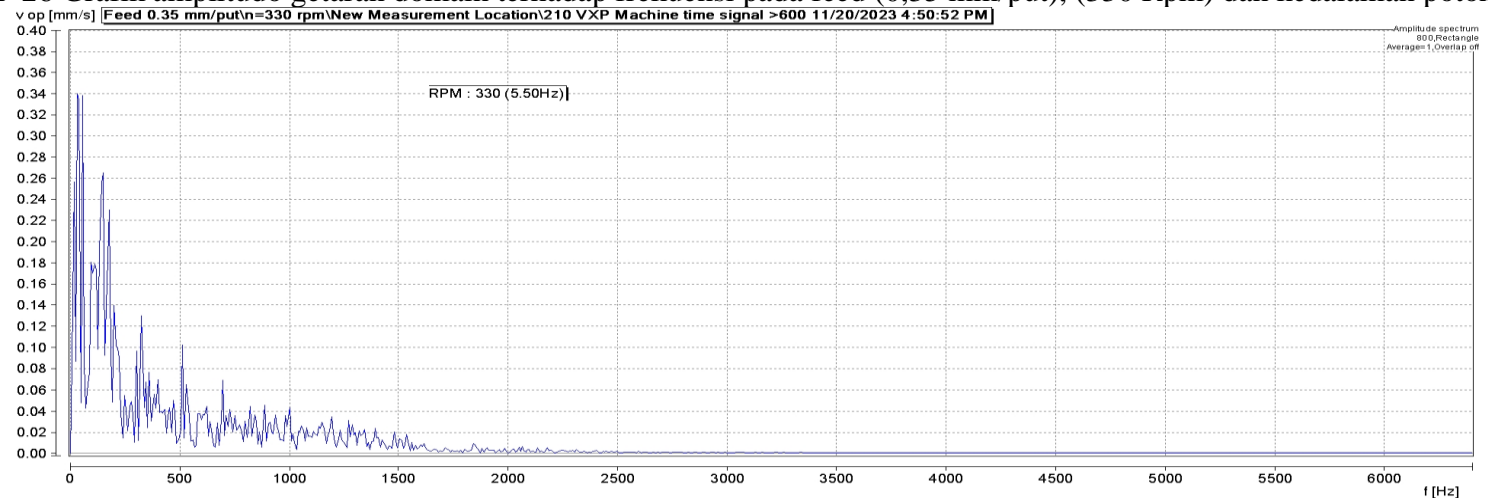
Lampiran 24 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,35 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



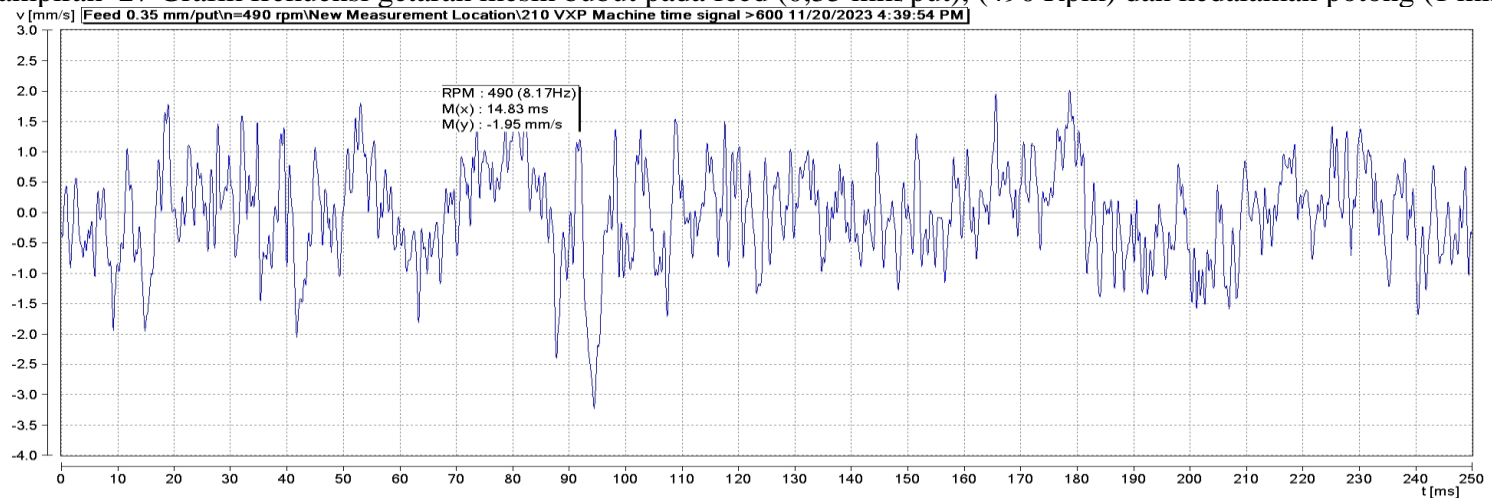
Lampiran 25 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,35 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



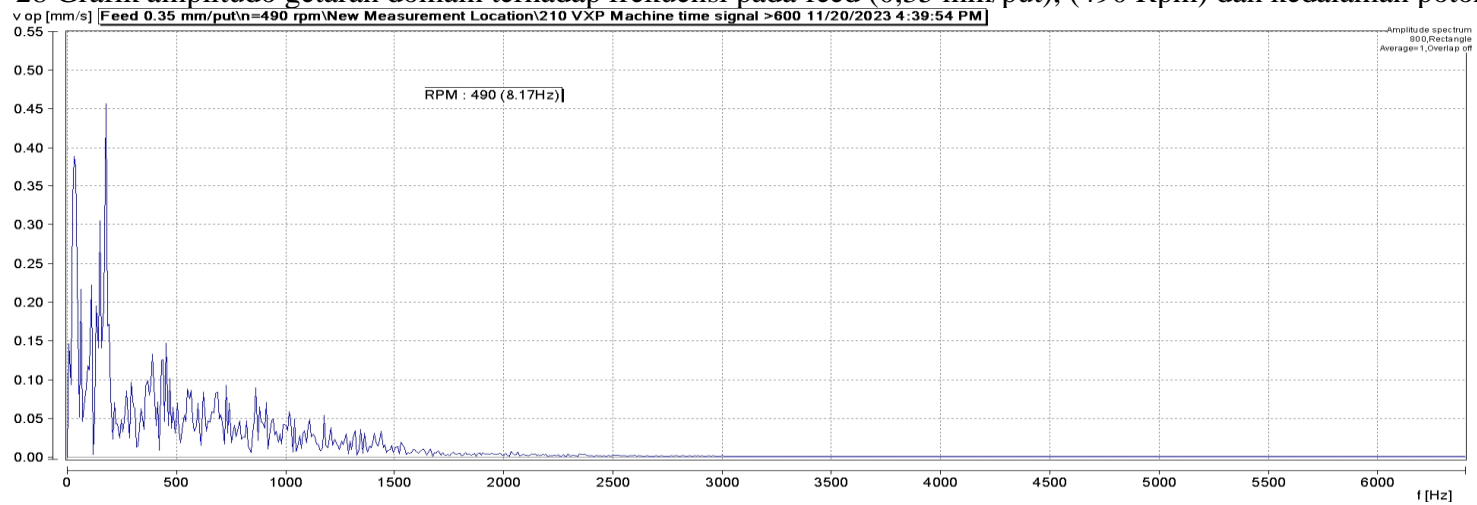
Lampiran 26 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,35 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



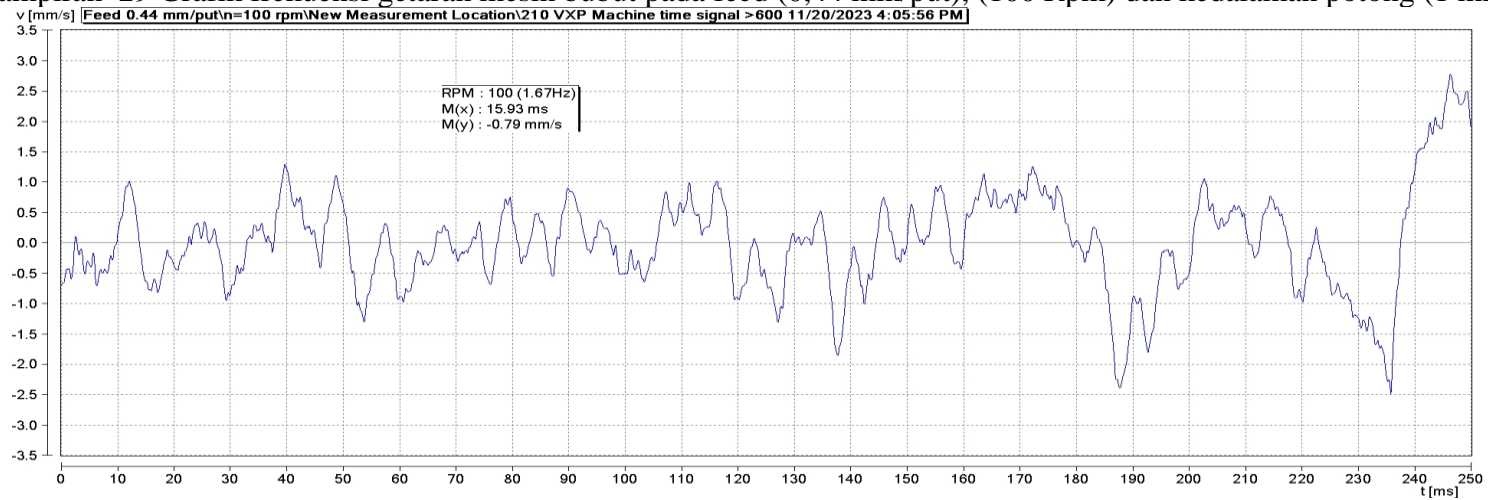
Lampiran 27 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,35 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



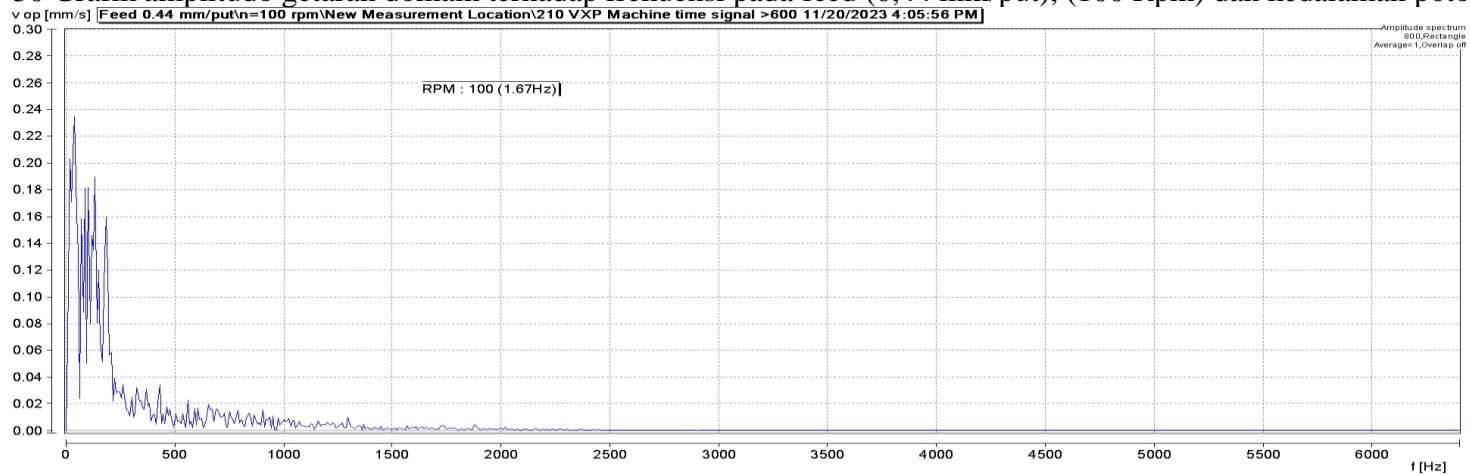
Lampiran 28 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,35 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



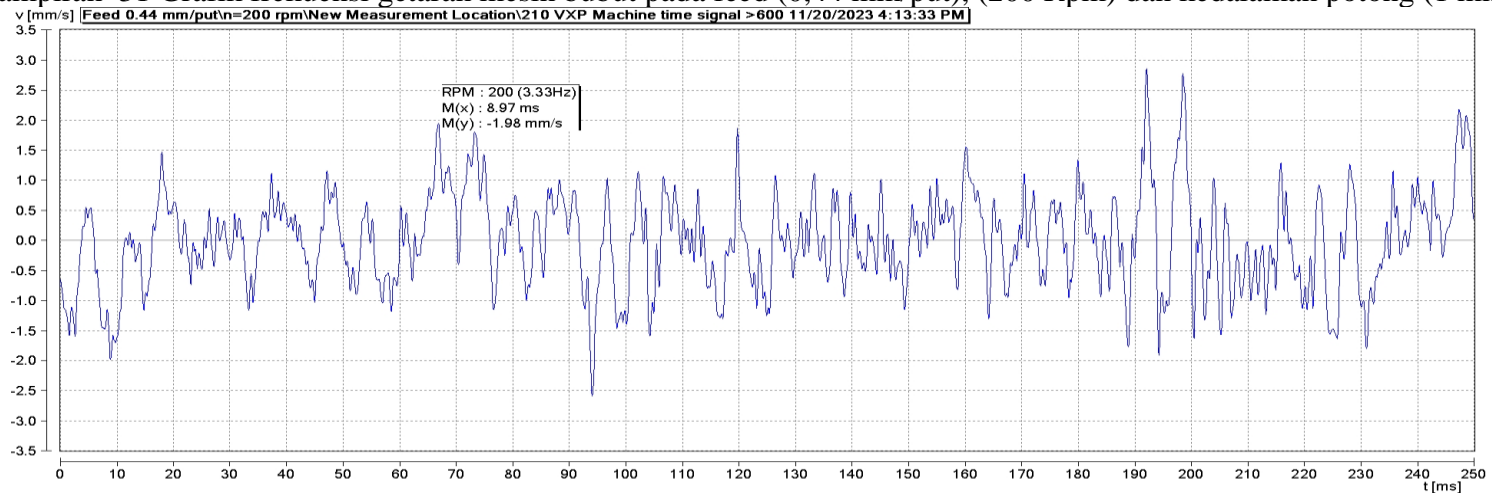
Lampiran 29 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,44 mm/put), (100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



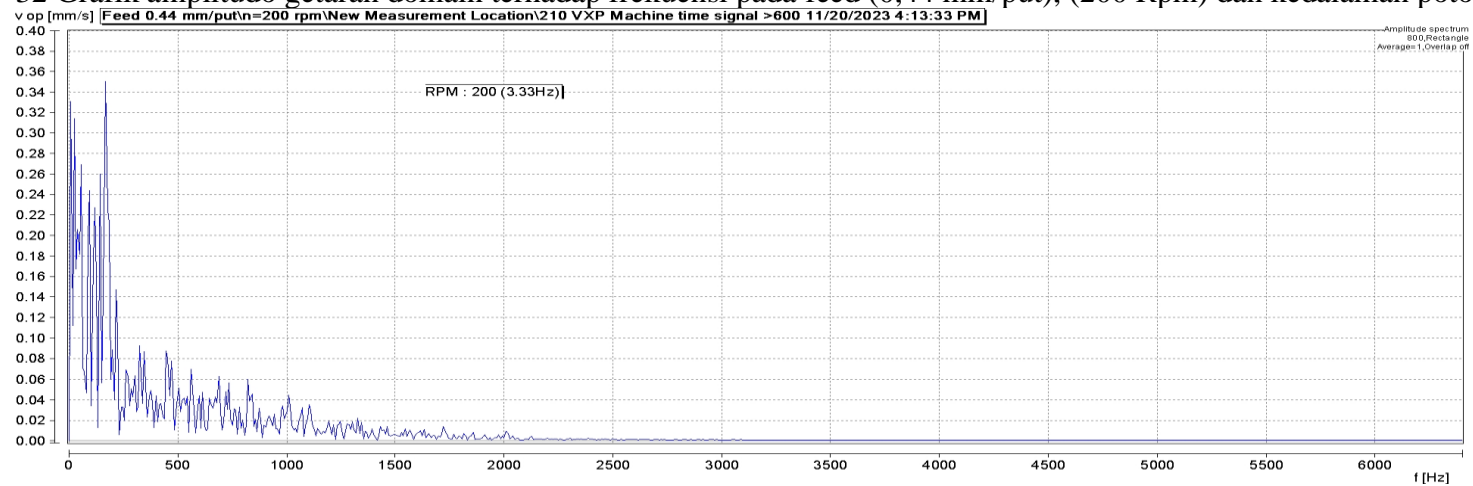
Lampiran 30 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,44 mm/put), (100 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



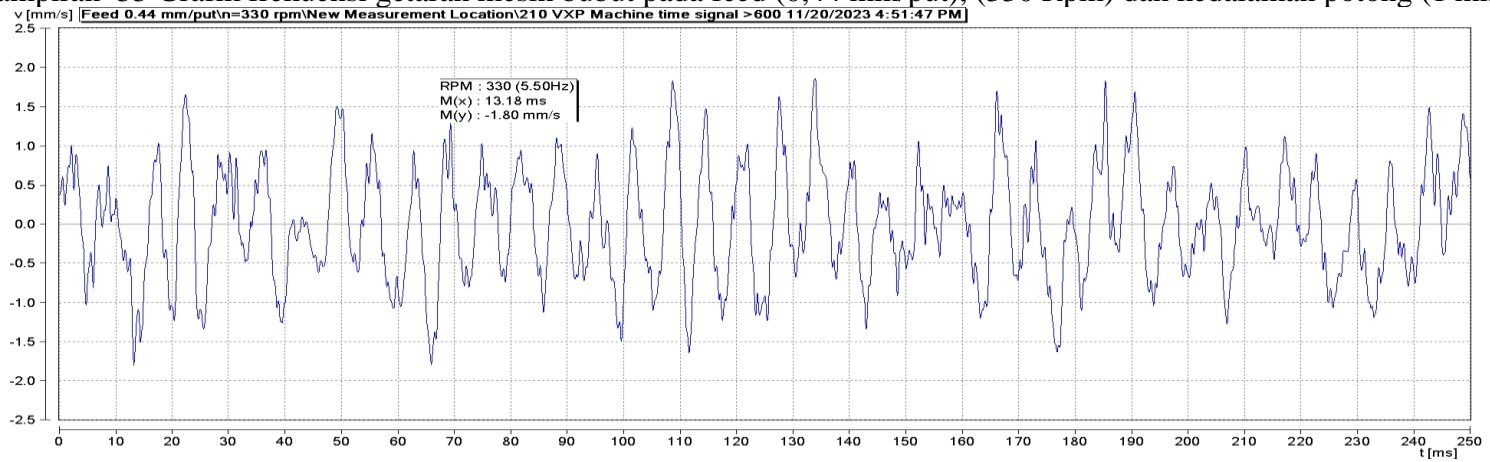
Lampiran 31 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,44 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



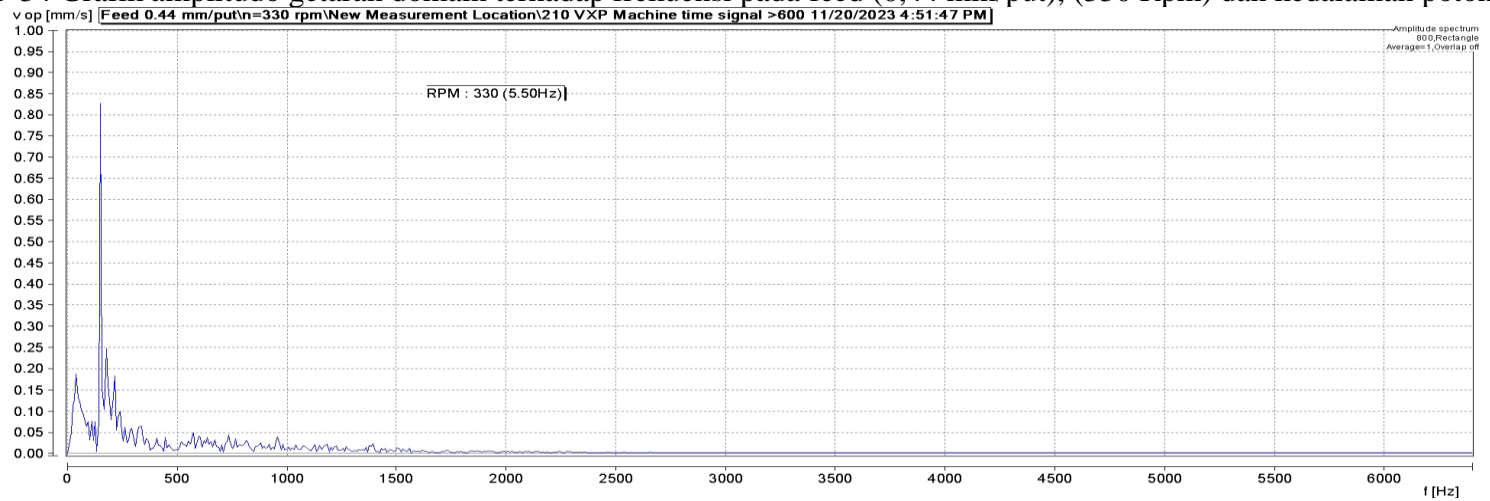
Lampiran 32 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,44 mm/put), (200 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



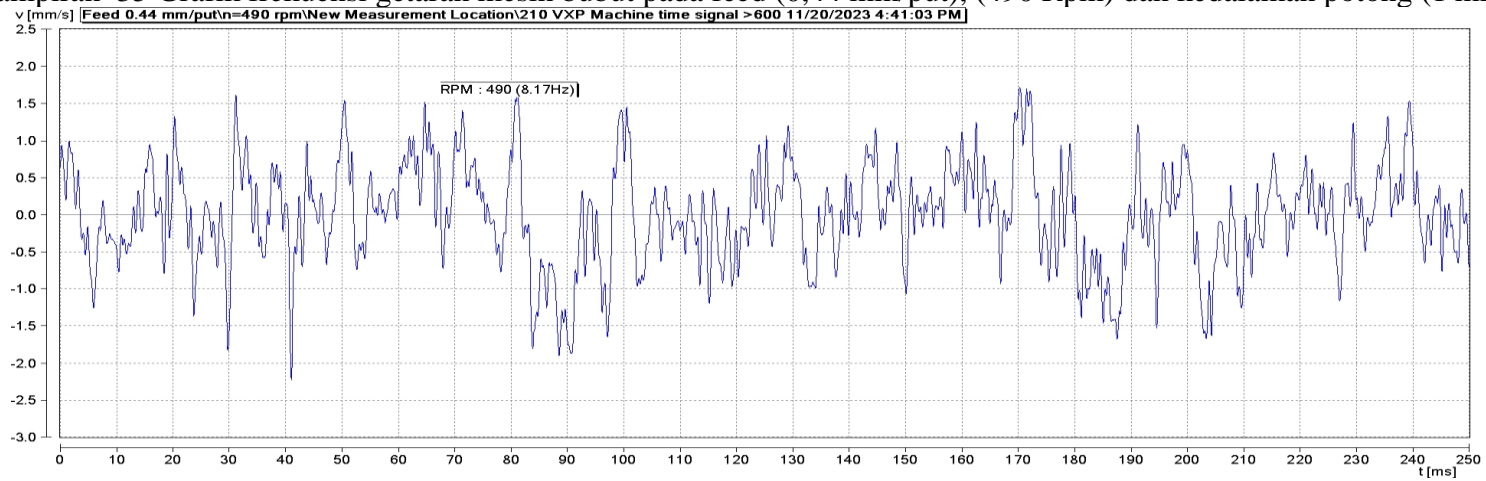
Lampiran 33 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,44 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



Lampiran 34 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,44 mm/put), (330 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



Lampiran 35 Grafik frekuensi getaran mesin bubut pada feed (0,44 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)



Lampiran 36 Grafik amplitudo getaran domain terhadap frekuensi pada feed (0,44 mm/put), (490 Rpm) dan kedalaman potong (1 mm)

