

DAFTAR PUSTAKA

- Thusty, J., & Polacek, M. (1963). The stability of machine tools against self excited. *Proceedings of the International Research in Production Engineering Conference* (pp. 465-474). New York: Pittsburgh, PA, ASME.
- Amelia S, d. (2008). *Studi Pengaruh Kedalaman Pemakanan Terhadap Getaran Dengan Menggunakan Mesin Bubut Chien Yeh Cy 800 Gf*. Surabaya: Jurusan Teknik Mesin Universitas Petra.
- Dwi, R. (2021). *Analisis Nilai Kekasaran Permukaan Material Baja Aisi 1045 Pada Proses Permesinan Bubut CNC*.
- Gupta, H., Gupta, R., & Mittal, A. (2009). *Manufacturing Processes* (2 ed.). New Delhi: New Age Internasional Publishers.
- Hartog, D. (1947). *Mechanical Vibration*. New york and london: McGRAW-HILL BOOK COMPANY.
- Husein, S. (2015). *Pengaruh Variasi Sudut Potong Terhadap Getaran Pahat dan Kekasaran Permukaan Pada Proses Bubut Mild Steel ST 42*. Medan: USU e-Resportory.
- J.E.Shigley, & C.R. Mischke. (1989). *Mechanical Engineering Design*. New York: McGraw-Hill.
- Kalpakjian, S., & Steven, S. R. (2002). *Manufacturing Engineering and Technologi Fourth edition*. London: Prentice Hall.
- Lefi, A., & Wassila, B. (2016). Thermomechanical modeling of oblique turning in relation to tool-nose radius. *Machining Science and Technology*, 586-614.
- Mobley, R. K. (1999). *Vibration Fundamentals*. United States: Newnes.
- Munadi, S. (1998). *Dasar-Dasar Metrologi*. Jakarta: Proyek Pengembangan Lembaga Pendidikan Tenaga Pendidikan.
- Nur, I. (2007). *Sudi Eksperimental Pengaruh Kedalaman Potong Terhadap Laju Penghasilan Geram Dengan Menggunakan Sound Untuk Mendapatkan Operasi Optimal*. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh November.
- Patriadicka, G. (2021). Studi Eksperimen Pengaruh Variasi Besaran Sudut Buang Dan Sudut Bebas Menggunakan Pahat Tepi Rata Dengan Material Pahat SS Terhadap Kekasaran Permukaan Pada Proses Pembubutan Benda Kerja Praktikum Mahasiswa Polman Babel Dengan Material Benda Kerja T 41.



- Priadi, I. (2004). *Pemodelan Sistem Getaran 2dof Untuk Mempelajari Getaran Mesin Bubut Kombinasi*. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Rahdiyanta. (2014). *Buku 2 Proses Bubut (Turning)*. Purbalingga: Dinas Pendidikan Pemerintah Kabupaten Purbalingga .
- Rahdiyanta, D. (2010). *BUKU 2 PROSES BUBUT (TURNING)*. PEMERINTAH KABUPATEN PURBALINGGA DINAS PENDIDIKAN: 2014.
- Rahmat Dwi, C., Subhan, M., & Pratiwi, I. R. (2021). ANALISIS KEKASARAN PERMUKAAN BAJA AISI 1045 PADA PROSES PEMESINAN BUBUT CNC DENGAN METODE TAGUCHI. *PROSIDING SEMINAR NASIONAL INOVASI TEKNOLOGI TERAPAN*, (pp. 42-48).
- Rochim, T. (2007). *Proses Pemesinan Buku 2 : Perkakas & Sistem Pemerkakasan umur pahat, cairan pendingin*. Bandung: ITB.
- Saidi. (2007). Optimum Design for Passive Tuned Mass Damper Using Viscoelastic Materials. *Austalian Earthquake Engineering Society 2007 Conference*.
- Segara, B. (2020). Analisa variasi sudut potong pahat proses pembubutan terhadap kekasaran dan kekerasan bahan AISI 1045 dengan menggunakan media pendingin dromus.
- Singh,R. (2006). Introduction do Basic Manufacturing Processes and workshop Tecnology.Penerbit New Age International Publisher.India.
- Suhardjono. (2003). *Pengaruh Sudut Potong Utama Terhadap Getaran Dan Kekasaran Permukaan Hasil Proses Bubut Dengan Pencekaman Chuck Tanpa Penumpu Tailstock*. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Taylor, F. (1907). On the art of cutting metals. *Transactions of ASME 28*.
- Tobias, S., & Fishwick, w. (1958). The chatter of lathe tools under orthogonal cutting. *Transactions of ASME 80*, 1079–1088.
- Wahyudie, I. A. (2011). *Modifikasi Follower Rest Dengan Seismic Damper Untuk Meningkatkan Batas Stabilitas (Chatter) Pada Proses Bubut Slender Bar*. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Widyatama &Suprpty. (2018). Bab II Landasan Teori. *Journal of Chemical Information and Modeling*.



LAMPIRAN

1. Proses Uji Bumpstest



2. Proses Pembubutan



3. Proses Pengukuran Nilai Kekasaran



4. Gambar hasil Pembubutan



5. Peredam Getaran



5. Tabel Distribusi F tabel untuk Probabilitas = 0,05

**Titik Persentase Distribusi F
untuk Probabilita = 0,05**

df untuk peyebut (N2)	df untuk pembilang {Derajat Kebebasan} (N1)														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	161	199	216	225	230	234	237	239	241	242	243	244	245	245	246
2	18.51	19.00	19.16	19.25	19.30	19.33	19.35	19.37	19.38	19.40	19.40	19.41	19.42	19.42	19.43
3	10.13	9.55	9.28	9.12	9.01	8.94	8.89	8.85	8.81	8.79	8.76	8.74	8.73	8.71	8.70
4	7.71	6.94	6.59	6.39	6.26	6.16	6.09	6.04	6.00	5.96	5.94	5.91	5.89	5.87	5.86
5	6.61	5.79	5.41	5.19	5.05	4.95	4.88	4.82	4.77	4.74	4.70	4.68	4.66	4.64	4.62
6	5.99	5.14	4.76	4.53	4.39	4.28	4.21	4.15	4.10	4.06	4.03	4.00	3.98	3.96	3.94
7	5.59	4.74	4.35	4.12	3.97	3.87	3.79	3.73	3.68	3.64	3.60	3.57	3.55	3.53	3.51
8	5.32	4.46	4.07	3.84	3.69	3.58	3.50	3.44	3.39	3.35	3.31	3.28	3.26	3.24	3.22
9	5.12	4.26	3.86	3.63	3.48	3.37	3.29	3.23	3.18	3.14	3.10	3.07	3.05	3.03	3.01
10	4.96	4.10	3.71	3.48	3.33	3.22	3.14	3.07	3.02	2.98	2.94	2.91	2.89	2.86	2.85
11	4.84	3.98	3.59	3.36	3.20	3.09	3.01	2.95	2.90	2.85	2.82	2.79	2.76	2.74	2.72
12	4.75	3.89	3.49	3.26	3.11	3.00	2.91	2.85	2.80	2.75	2.72	2.69	2.66	2.64	2.62
13	4.67	3.81	3.41	3.18	3.03	2.92	2.83	2.77	2.71	2.67	2.63	2.60	2.58	2.55	2.53
14	4.60	3.74	3.34	3.11	2.96	2.85	2.76	2.70	2.65	2.60	2.57	2.53	2.51	2.48	2.46
15	4.54	3.68	3.29	3.06	2.90	2.79	2.71	2.64	2.59	2.54	2.51	2.48	2.45	2.42	2.40
16	4.49	3.63	3.24	3.01	2.85	2.74	2.66	2.59	2.54	2.49	2.46	2.42	2.40	2.37	2.35
17	4.45	3.59	3.20	2.96	2.81	2.70	2.61	2.55	2.49	2.45	2.41	2.38	2.35	2.33	2.31
	4.41	3.55	3.16	2.93	2.77	2.66	2.58	2.51	2.46	2.41	2.37	2.34	2.31	2.29	2.27
	4.38	3.52	3.13	2.90	2.74	2.63	2.54	2.48	2.42	2.38	2.34	2.31	2.28	2.26	2.23
	4.35	3.49	3.10	2.87	2.71	2.60	2.51	2.45	2.39	2.35	2.31	2.28	2.25	2.23	2.20



			10		71		51				31	28		22	
21	4.32	3.47	3.07	2.84	2.68	2.57	2.49	2.42	2.37	2.32	2.28	2.25	2.22	2.20	2.18
22	4.30	3.44	3.05	2.82	2.66	2.55	2.46	2.40	2.34	2.30	2.26	2.23	2.20	2.17	2.15
23	4.28	3.42	3.03	2.80	2.64	2.53	2.44	2.37	2.32	2.27	2.24	2.20	2.18	2.15	2.13
24	4.26	3.40	3.01	2.78	2.62	2.51	2.42	2.36	2.30	2.25	2.22	2.18	2.15	2.13	2.11
25	4.24	3.39	2.99	2.76	2.60	2.49	2.40	2.34	2.28	2.24	2.20	2.16	2.14	2.11	2.09
26	4.23	3.37	2.98	2.74	2.59	2.47	2.39	2.32	2.27	2.22	2.18	2.15	2.12	2.09	2.07
27	4.21	3.35	2.96	2.73	2.57	2.46	2.37	2.31	2.25	2.20	2.17	2.13	2.10	2.08	2.06
28	4.20	3.34	2.95	2.71	2.56	2.45	2.36	2.29	2.24	2.19	2.15	2.12	2.09	2.06	2.04
29	4.18	3.33	2.93	2.70	2.55	2.43	2.35	2.28	2.22	2.18	2.14	2.10	2.08	2.05	2.03
30	4.17	3.32	2.92	2.69	2.53	2.42	2.33	2.27	2.21	2.16	2.13	2.09	2.06	2.04	2.01
31	4.16	3.30	2.91	2.68	2.52	2.41	2.32	2.25	2.20	2.15	2.11	2.08	2.05	2.03	2.00
32	4.15	3.29	2.90	2.67	2.51	2.40	2.31	2.24	2.19	2.14	2.10	2.07	2.04	2.01	1.99
33	4.14	3.28	2.89	2.66	2.50	2.39	2.30	2.23	2.18	2.13	2.09	2.06	2.03	2.00	1.98
34	4.13	3.28	2.88	2.65	2.49	2.38	2.29	2.23	2.17	2.12	2.08	2.05	2.02	1.99	1.97
35	4.12	3.27	2.87	2.64	2.49	2.37	2.29	2.22	2.16	2.11	2.07	2.04	2.01	1.99	1.96
36	4.11	3.26	2.87	2.63	2.48	2.36	2.28	2.21	2.15	2.11	2.07	2.03	2.00	1.98	1.95

Diproduksi oleh: Junaidi (<http://junaidichaniago.wordpress.com>). 2010.

