

## DAFTAR PUSTAKA

- ASM International. 1995. ASM Handbook Machining Vol.16. USA
- Susarno, A., 2012. Studi Pengaruh Sudut Potong Pahat HSS Pada Proses Bubut Dengan Tipe Pomotongan Orthogonal Terhadap Getaran Permukaan.
- Rahmanto, H. & Qamaruddin, 2016. Analisis Kekerasan dan Keausan Pahat Bubut HSS.
- Azhar, M.C. 2014. Analisa Getaran Permukaan Benda Kerja dengan Variasi Jenis Material dan Pahat Potong. Skripsi. Universitas Bengkulu. Bengkulu.
- Azib, Fahim Barok Al. 2017. Pengaruh variasi kecepatan potong, gerak makan, dan kedalaman potong pada mesin bubut terhadap tingkat keausan pahat HSS. Artikel Skripsi Universitas Nusantara PGRI Kediri.
- Gupta, H., Gupta, R. & Mittal, A., 2009. Manufacturing Processes. 2 ed. New Delhi: New Age Internasional Publishers.
- Kalpakkian, S., Schmid, S. R. 2014. Manufacturing Engineering and Technology. Penerbit Pearson. Singapore.
- Kencanawati, C. I. P. K. 2017. Modul Bahan Ajar Proses Permesinan. Penerbit Universitas Udayana. Denpasar.
- Lin, J. & Ci, L., 2002. The Use of Orthogonal Array with Grey Relational Analysis to Optimize the Electrical Discharge Machining Process with Multiple Performance Characteristics. Jurnal Internasional Peralatan dan Pembuatan Mesin, Volume 42, pp. 237-244.
- Mukherjeea Sayak, Anurag Kamala, dan Kaushik Kumarb.2014. Optimization of Material Removal Rate During Turning of SAE 1020 Material in CNC Lathe using Taguchi Technique. 12th global congress on manufaktur and management, GCMM.
- Singh, R. 2006. Introduction do Basic Manufacturing Processes and Workshop Technology. Penerbit New Age International Publisher. India.
- Soejanto, I., 2009. Desain Eksperimen dengan Metode Taguchi. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Upa, N. 2009. Analisis Kekerasan Permukaan Terhadap Pengaruh Kedalaman Potong pada Proses Penyekrapan. Dalam Jurnal Mekanikal Teknk Mesin S1-FTUP. 5(2) : 11-14.
- Vinayak Mr. H. Salgar, Mr. Mohit M. Patil , Mr. Nitin S. More, Mr. Aditya S. Nikam, dan Ajay P. Dhawan. 2019. Optimization of Cutting Parameters During Turning of AISI 1018 using Taguchi Method. International Research Journal of Engineering and Technology (IRJET). e-ISSN: 2395-0056. p-ISSN: 2395-0072.



*knik Pemesinan Buku Jilid 2 Untuk SMK.* Jakarta: Direktorat Sekolah Menengah Kejuruan.  
rap. <https://kunaugust.wordpress.com/2014/05/24/sekrap/>.  
faktor yang Mempengaruhi Getaran Sebuah Mesin sekrap: Media No 1. Yogyakarta: FT – UGM

- Rochim, T. 1993. Teori dan Teknologi Proses Permesinan. Bandung: Teknik Mesin FTI- ITB. Sudarmanto, R.G. 2005. Analisis Regresi Linier Berganda Dengan SPSS. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Thomson, W. 1995. Teori Getaran Dengan Penerapan. Alih Bahasa oleh Lea Prasetio. Jakarta: Erlangga.
- Singh, R. 2006. Introduction do Basic Manufacturing Processes and Workshop Technology. Penerbit New Age International Publisher. India.
- Soejanto, I., 2009. Desain Eksperimen dengan Metode Taguchi. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Upara, N. 2009. Analisis Kekerasan Permukaan Terhadap Pengaruh Kedalaman Potong pada Proses Penyekrapan. Dalam Jurnal Mekanikal Teknk Mesin S1-FTUP. 5(2) : 11-14.
- Vinayak Mr. H. Salgar, Mr. Mohit M. Patil , Mr. Nitin S. More, Mr. Aditya S. Nikam, dan Ajay P. Dhawan. 2019. Optimization of Cutting Parameters During Turning of AISI 1018 using Taguchi Method. International Research Journal of Engineering and Technology (IRJET). e-ISSN: 2395-0056. p-ISSN: 2395-0072. Vol.6
- Widarto. 2008. *Teknik Pemesinan Buku Jilid 2 Untuk SMK*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Agus, K. 2014. *Sekrap*. <https://kunaugust.wordpress.com/2014/05/24/sekrap/>.
- Hermawan. 1990. Faktor yang Mempengaruhi Getaran Sebuah Mesin sekrap: Media Teknik Edisi No 1. Yogyakarta: FT – UGM
- Rochim, T. 1993. Teori dan Teknologi Proses Permesinan. Bandung: Teknik Mesin FTI- ITB. Sudarmanto, R.G. 2005. Analisis Regresi Linier Berganda Dengan SPSS. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Thomson, W. 1995. Teori Getaran Dengan Penerapan. Alih Bahasa oleh Lea Prasetio. Jakarta: Erlangga



## LAMPIRAN

**Lampiran 1.** Proses penyekrapan dan Pengambilan Data Getaran dengan VIBExper II



Optimization Software:  
[www.balesio.com](http://www.balesio.com)

## Lampiran 2. Material Baja ST-37 Setelah Penyekrapan

