

DAFTAR PUSTAKA

- Aminuddin, R. R., Santoso, A. wibawa B., & Yudo, H. (2020). JURNAL TEKNIK PERKAPALAN 37 sebagai Bahan Poros Baling-baling Kapal (Propeller Shaft) setelah Proses Tempering. *Jurnal Teknik Perkapalan*, 8(3), 368–374. <https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/naval>
- Apriatun, Taufikurahman, & Sundari, E. (2021). Analisa Pengaruh Variasi Waktu Penahanan Pada Proses Pack Carburizing Terhadap Kekerasan Baja Karbon Rendah St 37. *Machinery Jurnal Teknologi Terapan*, 2(1), 2021. <http://doi.org/10.5281/zenodo.4748538>
- Budiana, B., Nakul, F., Wivanius, N., Sugandi, B., & Yolanda, R. (2020). Analisis Kekasaran Permukaan Besi ASTM36 dengan menggunakan SurfTest dan Image –J. *Journal of Applied Electrical Engineering*, 4(2), 49–54. <https://doi.org/10.30871/jaee.v4i2.2747>
- Gayuh, F., Dewi, U., & Gapsari, F. (2013). Optimasi Parameter Pembubutan Terhadap Kekasaran Permukaan Produk. *Jurnal Rekayasa Mesin*, 4(3), 177–181.
- Hidayat, A. F., Zainudin, M., & Sudarmono. (2023). Perbandingan Hasil Pembubutan Dengan Menggunakan Mata Pahat Karbida Dan Mata Pahat Hss Di Bengkel Polmuh. *Nusantara Hasana Journal*, 2(10), 122–126. <https://doi.org/10.59003/nhj.v2i10.790>
- Ilham, J., & Haripriadi, B. D. (2019). Evaluasi Cairan Pendingin Terhadap Kekasaran Permukaan Pada Proses Milling Cnc Router Aluminium Sheet 1100. *Seminar Nasional Industri dan Teknologi (SNIT), Politeknik Negeri Bengkalis*, 22, 191–201.
- Lubis, S., Darmawan, S., Askolani, A. P., Ariyanti, S., Teknologi, J., Mesin, I.-P. T., Meruya, J., & Barat, S.-J. (2022). Study Perbandingan Biaya Pemesinan Pada Proses Drilling Menggunakan Pahat Hss Dan Karbida. *Semnastek*, 16–22.
- Noer, A. B., & Anis, S. N. (2022). Analisis Perubahan Temperatur Mata Pahat Karbida Pada Proses Pembubutan Baja Aisi 1045 Dengan FEM-Simulation di PT. X. *TEKNOSAINS : Jurnal Sains, Teknologi dan Informatika*, 9(2), 65–73.

<https://doi.org/10.37373/tekno.v9i2.190>

- Pambudi, F., Abdillah, H., & Andriyanto, W. (2022). Analisis Pengaruh Kecepatan Putaran Spindel Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Pada Proses Pengerjaan Mesin Bubut. *Dinamika Teknik Mesin*, 12(2), 137. <https://doi.org/10.29303/dtm.v12i2.542>
- Pradana, R. A., Usman, M. W. J., & Faoji, A. (2020). *Perbandingan Mata Pahat Hss Dengan Mata Pahat Karbida*. 71.
- Setyawan, A. H., & Iswanto, I. (2019). Pengaruh Putaran Spindel dan Cairan Pendingin terhadap Kekasaran Permukaan Baja AISI 4140 pada Proses Pembubutan. *R.E.M (Rekayasa Energi Manufaktur) Jurnal*, 4(1). <https://doi.org/10.21070/r.e.m.v4i1.2629>
- Sucipto, H., Nasution, A. R., Umurani, K., & Siregar. (2022). Ft-Umsu Ft-Umsu. *Pengaruh Putaran Spindle dan Bahan Spesimen Terhadap Gaya Potong Pada Proses Pemesinan Turning*, 5(1), 65–74. <https://doi.org/10.30596/rmme.v5i1.10267>
- Suroso, B., & Prayogi, D. (2019). Pengaruh Kecepatan Putaran Spindle Dan Kedalaman Penggerindaan Terhadap Kekasaran Permukaan Material Baja St 37 Menggunakan Mesin Bubut Bergerinda. *Jurnal Rekayasa Material, Manufaktur dan Energi*, 2(1), 24–33. <https://doi.org/10.30596/rmme.v2i1.3066>
- Syach, S., Nurrohkayati, A. S., & Pranoto, S. H. (2022). Optimasi parameter untuk kekasaran permukaan pada proses pembubutan baja ST 37 dengan menggunakan metode taguchi. *TEKNOSAINS : Jurnal Sains, Teknologi dan Informatika*, 9(2), 113–120. <https://doi.org/10.37373/tekno.v9i2.248>
- Wildan, W., & Nurrohkayati, A. S. (2023). Analisis parameter proses pembubutan terhadap kekasaran permukaan baja ST 37 menggunakan metode taguchi. *JTTM : Jurnal Terapan Teknik Mesin*, 4(1), 28–35. <https://doi.org/10.37373/jttm.v4i1.376>
- Yufrizal, A., Indrawan, E., Helmi, N., Aziz, A., & Putra, Y. A. (2019). Pengaruh Sudut Potong dan Kecepatan Putaran Spindel Terhadap Kekasaran Permukaan pada Proses Bubut Mild Steel ST 37. *INVOTEK: Jurnal Inovasi Vokasional*

dan Teknologi, 19(2), 29–36. <https://doi.org/10.24036/invotek.v19i2.582>

Zhang, Y., & Xu, X. (2021). Machine learning cutting force, surface roughness, and tool life in high speed turning processes. *Manufacturing Letters*, 29, 84–89. <https://doi.org/10.1016/j.mfglet.2021.07.005>

