

## DAFTAR PUSTAKA

- Al-Dolaimy, K. A. (2016). Effect Of Cutting Parameters On Surface Roughness In Turning Operations. *Al-Qadisiyah Journal For Engineering Sciences*, 9(4), 442–449.
- Cahyati, S. (2007). Pengaruh Strategi Lintasan Pahat; Raster Dan 3D Offset Terhadap Kerataan Dan Kesejajaran Produk. *Jurnal Mesin*, 9(2), 98–106.
- Dwijana, I. G. K. (2019). Pengaruh Parameter Pemotongan Terhadap Kekasaran Permukaan Blok Head Pada Proses Frais. *Jurnal Energi Dan Manufaktur*, 12(2), 103–105.
- Fauzi, A., & Sumbodo, W. (2021). Pengaruh Parameter Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan St 40 Pada Mesin Bubut CNC. *Jurnal Dinamika Vokasional Teknik Mesin*, 6(1), 46–57. <https://journal.uny.ac.id/index.php/dynamika/issue/view/2049>
- Houchuan, Y., Zhitong, C., & ZiTong, Z. (2015). Influence of cutting speed and tool wear on the surface integrity of the titanium alloy Ti-1023 during milling. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 78, 1113–1126. <https://doi.org/DOI 10.1007/s00170-014-6593-x>
- Kaisan, I. (2019). *Pengaruh Parameter Pemotongan CNC Milling Dalam Pembuatan Pocket Terhadap Getaran dan Kekasaran Permukaan Pada Crank Case Mesin Potong Rumput*. Universitas Negeri Semarang.
- Lubis, M. S. Y., Riza, A., & Agung, D. P. (2020). Pengaruh Parameter Pemesinan Terhadap Kekasaran Permukaan Material Aluminium 6061 Dan 7075 Pada Proses Sekrap. *Jurnal Muara Sains, Teknologi, Kedokteran, Dan Ilmu Kesehatan*, 4(1), 145–154.
- Lubis, S. Y., Rosehan, & W, R. (2019). Pengaruh Cutting Speed Terhadap Kekasaran Permukaan Bahan Alumunium Alloy 6061 pada Proses Pembubutan. *Seminar Nasional Teknik (SEMNASTEK) UISU*.
- Mataram, N., Saputra, S. R., & Setiyawan, K. (2020). Optimasi Parameter Proses Milling dengan Pendinginan Fluida Alami (Cold Natural Fluid) terhadap Kualitas Permesinan Baja ST 42 dengan Metode Taguchi. *Prosiding Seminar Nasional Teknik*.
- Setyono, B., Setyono, G., & Pratama, S. (2020). Pengaruh Kecepatan Potong Dan Kedalaman Potong Terhadap Kekasaran Permukaan Baja ST60, Aluminium, Dan Polyethylene Pada Mesin CNC Turning Fanuc Oi Mate TC VT15L Type PU 2A. *Seminar Nasional Sains Dan Teknologi Terapan VIII 2020, Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya*, 247–254.
- Siswanto, B., & Sunyoto, S. (2018). Pengaruh Kecepatan dan Kedalaman Potong pada Proses Pembubutan Konvensional Terhadap Kekasaran Permukaan Lubang. *Jurnal Dinamika Vokasional Teknik Mesin*, 3(2), 82–86.

- Syah, A. A. (2015). *Pengaruh Feed Rate dan Depth of Cuts Terhadap Surface Roughness Pada Proses Milling Dengan Bantuan 4 Axis CNC Machine*. Universitas Brawijaya.
- Tammineni, L., & Yedula, H. P. R. (2014). Investigation Of Influence Of Milling Parameters On Surface Roughness And Flatness. *International Journal of Advances in Engineering & Technology*, 6(6), 2416–2426.
- Yudhyadi, I. G. N. K., Rachmanto, T., & Ramadan, A. D. (2016). Optimasi Parameter Permesinan terhadap Waktu Proses pada Pemrograman CNC Milling dengan Berbasis CAD/CAM. *Dinamika Teknik Mesin : Jurnal Keilmuan Dan Terapan Teknik Mesin*, 6(1), 38–50.
- Zubaidi, A., Syafa'at, I., & Darmanto. (2012). Analisis Pengaruh Kecepatan Putar Dan Kecepatan Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Material Fcd 40 Pada Mesin Bubut CNC. *Majalah Ilmiah*, 8(1), 40 47.