

DAFTAR PUSTAKA

- [1] , A., -, E., & Arriyani, Y. F. (2021). Studi Eksperimen Pengaruh Variasi Kecepatan Potong dan Kedalaman Pemotongan Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Hasil Pembubutan Material Baja ST 41 Menggunakan Pahat HSS. *Sprocket Journal of Mechanical Engineering*, 3(1), 65–72. <https://doi.org/10.36655/sprocket.v3i1.566>
- [2] Abimanyu. (2019). *Pengaruh Gerak Makan Dan Kecepatan Putaran*. 783–790.
- [3] Jauhari, N. A. (2017). *Pengaruh Media Pendingin (Coolant) Dan Geometri Pahat Potong Terhadap Makrostruktur Pada Pembubutan Rata Memanjang Bahan Baja Ems-45*.
- [4] Lubis, S. Y., & Rico, W. (2019). Permukaan Bahan Alluminium Alloy 6061 Pada Proses Pembubutan. *Semnastek*, 27–31.
- [5] Siswanto, B., & Sunyoto. (2018). Bambang Dan Sunyoto. *Pengaruh Kecepatan Dan Kedalaman Potong Pada Proses Pembubutan Konvensional Terhadap Kekasaran Permukaan Lubang*, 3(2), 82–86. <https://journal.uny.ac.id/index.php/dynamika/issue/view/1599>
- [6] D. Wijayanto, “Pengaruh Tool Path Dan Feed Rate Pada Proses Mesin Cnc Milling Router 3 Axis Dengan Material Acrylic,” *Tek. Mesin Univ. Muhammadiyah Surakarta*, 2016.
- [7] K. E. Jalmanto, Y. A, N. Helmi, M. T. Pinat, and I. I. Rezaldy, “ANALISIS KEKASARAN PERMUKAAN ALUMINIUM 6061 AKIBAT VARIASI FEED RATE PADA PROSES FINSHING MESIN CNC MILLING MENGGUNAKAN FLY CUTTER,” *J. Vokasi Mek.*, vol. 3, no. 4, 2021, doi: 10.24036/vomek.v3i4.248.
- [8] O. N. Retyawan, I. Yaningsih, and H. Sukanto, “Pengaruh jenis proses pemotongan pada mesin milling terhadap getaran dan kekasaran permukaan dengan material aluminium 6061,” *J. Tek. Mesin Indones.*, vol. 12, no. 1, 2018, doi: 10.36289/jtmi.v12i1.63.
- [9] D. Abimayu and H. Nurdin, “PENGARUH GERAK MAKAN DAN KECEPATAN PUTARAN SPINDLE TERHADAP TINGKAT KEKASARAN PERMUKAAN ALUMINIUM PADA PROSES PEMBUBUTAN MENGGUNAKAN MESIN BUBUT KONVENSIONAL,” *Ranah Res. J. Multidiscip. Res. Dev.*, vol. 1, no. 4, 2019.
- [10] R. S. Budi and H. Dwipayana, “Analisa Kekasaran Permukaan Material Aluminium Pada Proses Pembubutan Dengan Mesin Bubut Bv-20,” *Teknika*, vol. 6, no. 2, 2020.
- [11] I. eka Putra and R. Adil, “Pengaruh Kecepatan Asutan Dan Kedalaman Potong Terhadap Kekasaran Permukaan Aluminium Pada Bubut Cnc Tu-2a,” *J. Momentum*, vol. 18, no. 1, 2016.
- [12] B. Budiana, F. Nakul, N. Wivanius, B. Sugandi, and R. Yolanda, “Analisis Kekasaran Permukaan Besi ASTM36 dengan menggunakan

Surftest dan Image –J,” *J. Appl. Electr. Eng.*, vol. 4, no. 2, 2020, doi: 10.30871/jaee.v4i2.2747.

[13] D. I. Permana and Y. Yayat, “Optimasi Parameter Permesinan Terhadap Tingkat Kekasaran Permukaan Aluminium Proses Pembubutan Dengan Metode Taguchi,” *Met. J. Sist. Mek. dan Termal*, vol. 3, no. 1, 2019, doi: 10.25077/metal.3.1.10-16.2019.

[14] D. Y. Pimenov, A. Bustillo, and T. Mikolajczyk, “Artificial intelligence for automatic prediction of required surface roughness by monitoring wear on face mill teeth,” *J. Intell. Manuf.*, vol. 29, no. 5, 2018, doi: 10.1007/s10845-017-1381-8.

[15] G. Urbikain Pelayo, D. Olvera-Trejo, M. Luo, L. N. López de Lacalle, and A. Elías-Zuñiga, “Surface roughness prediction with new barrel-shape mills considering runout: Modelling and validation,” *Meas. J. Int. Meas. Confed.*, vol. 173, 2021, doi: 10.1016/j.measurement.2020.108670.

[16] C. H. Chen, Y. C. Wang, and B. Y. Lee, “The effect of surface roughness of end-mills on optimal cutting performance for high-speed machining,” *Stroj. Vestnik/Journal Mech. Eng.*, v 2, 2013, doi: 10.5545/sv-jme.2012.677.

[17] Ü. K. İşleyen and M. Karamanoğlu, “The influence of machining parameters on surface roughness of MDF in milling operation,” *BioResources*, vol. 14, no. 2, 2019, doi: 10.15376/biores.14.2.3266-3277.

[18] H. Pelit, M. Korkmaz, and M. Budakçı, “Surface Roughness of Thermally Treated Wood Cut with Different Parameters in CNC Router Machine,” *BioResources*, vol. 16, no. 3, 2021, doi: 10.15376/biores.16.3.5133-5147.

[19] B. C. Bal and F. Dumanoglu, “Surface roughness and processing time of a medium density fiberboard cabinet door processed via CNC router, and the energy consumption of the CNC router,” *BioResources*, vol. 14, no. 4, 2019, doi: 10.15376/biores.14.4.9500-9508.

[20] D. I. Permana and Y. Yayat, “Optimasi Parameter Permesinan Terhadap Tingkat Kekasaran Permukaan Aluminium Proses Pembubutan Dengan Metode Taguchi,” *Met. J. Sist. Mek. dan Termal*, vol. 3, no. 1, 2019, doi: 10.25077/metal.3.1.10-16.2019.

[21] Ria Dwi Puspitareni, "PENGARUH HARGA, PELAYANAN DAN LOKASI TERHADAP LOYALITAS PELANGGAN (STUDI KASUS PADA ANNY SALON & SPA)," *Manajemen Univ. Muhammadiyah Ponorogo*, 2017.

[22] A. Mahendra, E. Yudo, and Z. Kurniawan, “Analisis Pengaruh Nilai Parameter Proses Pemesinan Milling Terhadap Kekasaran Permukaan Aluminium 7075,” *J. Inov. Teknol. Terap.*, vol. 1, no. 2, 2023, doi:

10.33504/jitt.v1i2.35.

[23] I. Pratama and M. A. Rizza, "PENGARUH PARAMETER PEMOTONGAN PADA PROSES FRAIS TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN MATERIAL ALUMINIUM 6061," *J. Tek. Ilmu Dan Apl.*, vol. 2, no. 2, 2022, doi: 10.33795/jtia.v2i2.63.

[24] F.Thomas, Sobron Y. Lubis, Rosehan, "PENGARUH KECEPATAN POTONG TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN CETAKAN PADA MESIN MILLING CNC," *J. Tek. Industri Terintegrasi* vol. 6, no. 1, 2023, doi: 10.338976/jutin.v6i6.13