

DAFTAR PUSTAKA

- ADIWIYATA, I. (2017). ANALISA FINITE ELEMENT METHOD (FEM) UNTUK FRICTION STIR WELDING.
- Alifka et al. (2019). Rancang Bangun Jig Welding Exhaust Pesawat N219 Di PT X. *Prosiding Seminar Nasional Teknik Mesin*, 410-417.
- Erikman et al. (2022). Analisis Distorsi Berbasis Metode Elemen Hingga Pada Proses Pengelasan Kampuh U dan V. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin*.
- Jin-Jae Kim et al. (2022). Finite Element Analysis on Welding-Induced Distortion of Automotive Rear Chassis Component. *Metals* 2022, 12, 287. <https://doi.org/10.3390/met12020287>.
- Kashish et al. (2015). Effect of Welding Parameters on Angular Distortion of Submerged Arc Welded Low Carbon Steel Plates. *IOP Conf. Series: Materials Science and Engineering*.
- Leo Pranata et al. (2019). Analisa Pengaruh Variasi Kampuh Las dan Arus Listrik Terhadap Kekuatan Tarik Dan Struktur Mikro Sambungan Las GMAW (Gas Metal ARC Welding) Pada Aluminium 6061. *Jurnal Hasil Karya Ilmiah Lulusan S1 Teknik Perkapalan Universitas Diponegoro, Jurnal Teknik Perkapalan, Vol. 7, No. 4 Oktober 2019, 345-352*.
- Miguel Saez et al. (2022). Optimization of GMAW Process Variables to Minimize Thermal Distortion. *50th SME North American Manufacturing Research Conference (NAMRC 50, 2022)*, 302-309.
- Muhammad Saad Afzal et al. (2024). Optimization of process parameters for shielded metal arc welding for ASTM A 572 Grade 50. *Journal of Engineering Research*.
- Turan et al. (2011). WELDING TECHNOLOGIES IN SHIPBUILDING INDUSTRY. *TOJSAT : The Online Journal of Science and Technology - October 2011, Volume 1, Issue 4, 24-30*.
- Amin, A. (2016). PENGARUH VARIASI TEMPERATUR INTERPASS TERHADAP STRUKTUR MIKRO DAN FRAKTOGRAFI HAZ HASIL PENGELASAN GMAW METODE TEMPER BEAD WELDING PADA BAJA KARBON SEDANG. *Jurnal Teknik Mesin UNISKA Vol. 02 No. 01 November 2016, 9-14*.

Naufal Hakim, 2024

ANALISIS PERUBAHAN NILAI DISTORSI PADA PENGELASAN GAS METAL ARC WELDING V JOINT MENGGUNAKAN CLAMPING UNTUK BAJA SS 400 MELALUI PENDEKATAN SIMULASI SIMUFACT WELDING

UPN Veteran Jakarta, Fakultas Teknik, Teknik Mesin

[www.upnvj.ac.id – www.library.upnvj.ac.id – www.repository.upnvj.ac.id]

- Amir Arifin, M. H. (2018). PENGARUH ARUS DAN JARAK KAMPUH PENGELASAN TERHADAP DISTORSI SAMBUNGAN PELAT BAJA KARBON RENDAH DENGAN MENGGUNAKAN SMAW. *JURNAL TEKNIK MESIN UNTIRTA*.
- C. I. Mocanu, D. I. (2022). Strains and Stresses at Welding with Tubular Wires and Swinging the Electric Arc. *IOP Conf. Series: Materials Science and Engineering*, 3-14.
- Dewin Purnama, V. R. (2023). Analysis of the effect of welding sequence and speed on the distortion of ASTM A36 joints by MIG . *Jurnal Polimesin Volume 21, No.5, October 2023*.
- Febri, L. (2023). METODE PENANGGULANGAN DISTORSI PADA SAMBUNGAN PENGELASAN GMAW UNTUK PADUAN LOGAM BAJA SEBAGAI BAHAN KONSTRUKSI BAGIAN FLOOR VESSEL PENGANGKUT .
- Gaurav Joshi, A. S. (2022). Prediction of angular distortion in austenitic stainless steel welds using finite element analysis. *Materials Today: Proceedings*, 7517-7522.
- Jigar Shah, G. P. (2017). Optimization and Prediction Of MIG Welding Process Parameters Using ANN.
- MACHMOED., B. R. (2012). Analisis Pengaruh Variasi Sudut Kampuh V (one side welding) Sambungan Las MIG Terhadap Distorsi dan Kekuatan Tarik Baja Karbon Rendah. *LAPORAN PENELITIAN PENGEMBANGAN IPTEK DANA PNBP TAHUN ANGGARAN 2012*.
- Marsudi, S. (2021). ANALISA CACAT PENGELASAN DENGAN MENGGUNAKAN TEKNIK PENGELASAN DOWN HAND PADA PELAT LAMBUNG (HULL) KAPAL. *JURNAL INOVASI SAINS DAN TEKNOLOGI KELAUTAN*.
- Nadzam, J. (2014). Gas Metal Arc Welding.
- Pratama, B. (2023). ANALISIS KEKUATAN TARIK PADA SAMBUNGAN BAJA ST40 DENGAN MENGGUNAKAN LAS TITIK SMAW.
- Prihatno Kusdiyarto, R. D. (2018). ANALISIS VARIASI INCLUDED ANGLE TERHADAP DISTORSI PADA SAMBUNGAN LAS SMAW. *Jurnal Dinamika Vokasional Teknik Mesin Volume 3 Nomor 1 April 2018*, 12-18.
- Ricardo Branco, F. B. (2021). High-Strength Low-Alloy Steels. *Metals 2021, 11, 1000*. <https://doi.org/10.3390/met11071000>.

- Safrisal, M. D. (2016). ANALISA PENGARUH PENGELASAN GMAW TERHADAP PERUBAHAN DISTORSI PADA ALUMINIUM DENGAN VARIASI VARIABEL HEAT INPUT.
- Sani, A. (2010). PENGARUH KETEBALAN PELAT TERHADAP TEGANGAN SISA DAN DISTORSI ANGULAR PADA BAJA JIS G 3101 SS400 DILAS DENGAN PROSES GMAW SEMI OTOMATIS.
- Soedarmadji, W. (2020). PENGARUH PENGELASAN SHIELDED METAL ARC WELDING (SMAW) PADA MILD STEEL S45C DI DAERAH HAZ DENGAN PENGUJIAN METALOGRAFI. *Journal Mechanical and Manufacture Technology Website: <https://jurnal.yudharta.ac.id/v2/index.php/jmmt>*.
- Sulton, M. (2010). Penelitian Kekuatan Sambungan Las pada Plat untuk Dek Kapal Berbahan Plat Baja terhadap Sifat Fisis dan Mekanis dengan Metode Pengelasan MIG.
- Sun, J. (2005). MODELING AND FINITE ELEMENT ANALYSIS OF WELDING DISTORTIONS AND RESIDUAL STRESSES IN LARGE AND COMPLEX STRUCTURES.
- Wibowo, H. (2015). OPTIMALISASI METODE CLAMPING SEBAGAI UPAYA MEREDUKSI DISTORSI PENGELASAN PADA PLAT BAJA KARBON RENDAH. *Jurnal Penelitian Saintek, Vol. 20, Nomor 2, Oktober 2015*, 138-147.
- Xixian Li, L. H. (2023). Influence of clamping on out-of-plane deformation in thin-plate mild steel welded structures. *journal of materials research and technology* , 4380-4395.
- Yulianto Kristiawan et al. (2022). PENGARUH DEPTH OF CUT, SPINDLE SPEED, DAN FEEDING PEMBUBUTAN TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN PADA MATERIAL TEMBAGA (Cu).