

## DAFTAR PUSTAKA

- [1] Denkena, B. dan D. Biermann., 2014. Cutting edge geometries. CIRP Annals - Manufacturing Technology. 63: 631–653).
- [2] Toñshoff HK, Denkena B., 2013. Basics of Cutting and Abrasive Processes, Springer, Berlin.
- [3] P. Aibrecht., 1961. New developments in the theory of metal cutting process, J. Eng. Ind. 63: 557.
- [4] Conicity Technologies., NA. Cut Faster. Run Longer, Improve Quality. Save Money. Repeat. Tersedia pada: <http://conicity.com/>. Diakses pada: 10 Oktober 2017.
- [5] Mutschler Edge Technologies., 2013. Cutting Tool Edge Preparation by Mutschler Edge Technologies. Tersedia pada: <http://www.mutschleredgetech.com/edge-prep.php>. Diakses pada: 10 Oktober 2017.
- [6] Aluminium Design., 2017. Properties of aluminium. Tersedia pada: <http://www.aluminiumdesign.net/why-aluminium/properties-of-aluminium/>. Diakses pada: 11 Oktober 2017.
- [7] K.M. Vernaza-Peña, J.J. Mason, T. Ovaert, dan M. Li., 2003. Temperature generation in cutting of aluminum at low and negative rake angles. Proceeding of 2003 SEM (Society for Experimental Mechanics) Annual Conference & Exposition on Experimental and Applied Mechanics - Exploring the Frontiers of Experimental Mechanics. Connecticut. USA. Tersedia pada: <https://sem.org/wp-content/uploads/2015/12/sem.org-2003-SEM-Ann-Conf-s15p01-Temperature-Generation-Cutting-Aluminum-Low-Negative-Rake-Angles.pdf>. Diakses pada 11 Oktober 2017.
- [8] Kurihara K., K. Shosaku, dan EDA Hiroshi., 1968. Cutting temperature of commercial aluminum alloys: Studies on cutting temperature of aluminum alloys. Journal of Japan Institute of Light Metals. 18(1): 13-21.
- [9] Basuray P. K., B. K. Misra, dan G. K. Lal., 1977. Transition from ploughing to cutting during machining with blunt tools. Wear. 43: 341-349.

- [10] Fang, N., dan Q. Wu, 2005. The effects of chamfered and honed tool edge geometry in machining of three aluminum alloys. *International Journal of Machine Tools & Manufacture*. 45: 1178–1187.
- [11] Pengertian Tentang Logam Aluminium. Tersedia pada:  
<https://www.kompasiana.com/anthonspriyono/54f6e52da3331183558b4ad6/pengertian-tentang-logam-aluminium>. Diakses pada : 8 maret 2018.
- [12] Setyawan Faris Budi, 2011. Pengaruh Geometri Sudut Pahat HSS Terhadap Umur Pahat dan Penyusunan SOP Pengasahan Pahat Pada Proses Bubut Aluminium Paduan Rendah . Tersedia pada: <https://core.ac.uk/download/pdf/16508366.pdf> . Diakses pada : 8 maret 2018.
- [13] Dasar – Dasar Metrologi Industri Bab VII Kekasaran Permukaan. Tersedia pada: <http://staff.uny.ac.id/sites/default/files/Pengukuran%20Kekasaran%200Permukaan.pdf>. Diakses pada: 9 maret 2018
- [14] Santo Bram, 2016. Bab ii Analisa Pengaruh Putaran Spindel dan Kecepatan Makan Terhadap Kekasaran Permukaan Baja ST37 Pada Proses Bubut. Tersedia pada : <https://www.slideshare.net/SantoMadrid/bab-ii-analisa-pengaruh-putaran-spindel-dan-kecepatan-makan-terhadap-kekasaran-permukaan-baja-st-37-pada-proses-bubut>. Diakses pada : 10 maret 2018.
- [15] Rohan Muhammad, 2010. Elemen Dasar Pemotongan Pada Mesin Bubut. Tersedia Pada: <https://muhammadrohan.wordpress.com/2010/11/26/elemen-dasar-pemotongan-pada-proses-bubut/>. Diakses pada: 9 maret 2018.
- [16] Paridawati, 2015. Pengaruh Kecepatan dan Sudut Potong Terhadap Kekasaran Benda Kerja Pada Mesin Bubut. Tersedia pada:  
<https://media.neliti.com/media/publications/97662-ID-pengaruh-kecepatan-dan-sudut-potong-terh.pdf>. Diakses pada: 10 maret 2018.
- [17] Dunia Pendidikan, 2012. Geometri Pahat Bubut. Tersedia pada:  
<http://goresanpenghayal.blogspot.com/2012/12/geometri-pahat-bubut.html>.  
Diakses pada: 10 maret 2018.
- [18] Rochim. T, 1993. Teori dan Teknologi: Proses Pemesinan, HEDS-JICA
- [19] Hernadewati, Hendra dan Herman, 2006. Analisis Pengaruh Kondisi Pemotongan Benda Kerja (Panjang Penjuluran Terhadap Kekasaran

- Permukaan Pada Mesin Bubut Gallic 16N. Tersedia pada: <http://download.portalgaruda.org/article.php?article=57875&val=4375>. Diakses pada: 12 maret 2018
- [20] Asmed, dan Y. Mura, 2010, Pengaruh Parameter Pemotongan Terhadap Kekasaran Permukaan Proses Bubut untuk Material ST37, Padang, Politeknik Negeri Padang, Tesis
- [21] Lazuardhy Muchammad T, E. Sutikno, dan E. Sulisty, 2010, Pengaruh Feed Motion Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Proses Bubut, Malang, Universitas Brawijaya.
- [23] Jonoadji, N dan Dewanto. J, 1999. Pengaruh Parameter Potong dan Geometri Pahat Terhadap Kekasaran Permukaan Pada Proses Bubut, Universitas Kristen Petra, Tesis.
- [24] Wibolo A, Slamet W dan Sugiarto, 2011, Optimasi Parameter Pemotongan Mesin Bubut CNC Terhadap Kekasaran Permukaan dengan Geometri Pahat yang Dilengkapi Chip Breaker, Malang, Universitas Brawijaya. Tesis
- [25] Bartarya G, dan S.K Choudhury, 2012, Effect of cutting parameters on cutting force and surface roughness during finish hard turning AISI52100 grade steel, Kanpur India, Indian Institute of Technology
- [26] Wibolo A, Slamet W dan Sugiarto, 2011, Optimasi Parameter Pemotongan Mesin Bubut CNC Terhadap Kekasaran Permukaan dengan Geometri Pahat yang Dilengkapi Chip Breaker, Malang, Universitas Brawijaya. Tesis
- [27] Riduwan Mujib, 2013, Pengaruh Sudut Pahat Bubut (side Rake Angle) Terhadap kekasaran Permukaan Baja ST 42 Pada Proses Bubut, Jember, Universitas Jember, Skripsi.
- [28] Farizi A, E. Sutikno dan E. Sulisty, 2010, Pengaruh Variasi Sudut Potong Mayor Feeding Terhadap Kekasaran Permukaan Hasil Proses Bubut Tirus Aluminium 6061, Malang, Universitas Brawijaya
- [29] Wyen C.F dan Wegener K, 2010. Influence of cutting edge radius on cutting forces in machining titanium, Switzerland, Institute of Machine Tools and Manufacturing.
- [30] Suwandi Arief. Metoda taguchi. Tersedia pada: <http://ariefsuwandi.weblog.esaunggul.ac.id/wp-content/uploads/sites/2412/2016/04/Metod-e-Taguch>

[i-Atau-Robus t-Design-Pengertian-Me tode.docx](#). Diakses pada: 26 Agustus 2018.

- [31] Vernaza-Pena, K.M, J.J. Mason, T. Ovaert dan M. Li, 2002, Measurements of Forces and Temperature Fields in High-Speed Machining of 6061-T6 Aluminum Alloy. *Experimental Mechanics*. 42: 221

