

DAFTAR PUSTAKA

- David, S.A., Babu, S.S. and Vitek, J.M. (2003). *Welding: Solidification and microstructure. A hypertextenhanced article. JOM Journal*, 55(6), 14.
- Dewi, J. 2010. *Temperatur*. Palembang: Universitas Sriwijaya.
- Gatwick Technologies. *Friction Welding*. Diakses pada 7 januari, dari <http://www.gatwicktechnologies.com/processes/friction-welding>. (pada pukul 21.35)
- Husodo, Nur dkk. 2013. Penerapan Teknologi Las Gesek (*Friction Welding*) dalam Rangka Penyambungan Dua Buah Logam Baja Karbon St41 pada Produk *Back Spring Pin*.
- Irwansyah. 2015. Pengaruh Temperatur, Panjang *Upset*, dan Bentuk *Flash* Terhadap Kekuatan Tarik pada Penyambungan Aluminium dengan Metode Las Gesek. *UG Jurnal* Vol. 9 No. 05.
- Izumi Machine Manufacturing. 2013. *Examples Of Friction Welding*. Diakses pada 28 april 2018, dari <http://www.en.izumi-mfg.co.jp/fw/examples/>. (Pada pukul 20.35)
- Japanese Industrial Standards Association. 1980. *Standard Book of JIS: JIS Z 2201*. Japanese Industrial Standard Association. Tokyo.
- Kallee, S and Nicholas, D. (1999). *Friction and Forge Welding Processes for The Automotive Industry*. USA: *International Body Engineering Conference*.
- Mahardika, D.S. 2017. Pengaruh Variasi Waktu *Upset* Terhadap Sifat Mekanik Sambungan Logam Silinder Pejal Aluminium 6061 T6 dengan *Stainless Steel 304* Menggunakan Metode *Continuous Drive Friction Welding*. UMY
- Mishra, R.S. dan Ma, Z.Y. 2005. *Friction Stir Welding and Processing*. *Journal Material Science and Engineering* Vol. 50 Halm. 1-78.
- Mukhopadhyay, P. 2012. *Alloy Designation, Processing, and Use of AA6XXX Series Aluminium Alloy*.
- Purnomo, S. 2016. *Pengaruh Variasi Putaran Gesek Terhadap Kualitas Sambungan Pada Pengelasan Gesek Continuous Drive Friction Welding Bahan Pipa Kuningan dan Tembaga*. UMY.
- Sahin, M. 2008. *Joining of stainless-steel and aluminium materials by friction welding*. *International journal manufacturing technology*. Halm. 487-497.
- Subarkah, E. 2017. Distribusi Temperatur pada Pengelasan Gesek *Continuous Drive Friction Welding* Bahan Silinder Pejal Logam Beda Jenis (Aluminium 2024 T4 - Stainless Steel AISI 420). UMY.

- Surdia, T dan Saito, Shinroku. 1999. *Pengetahuan Bahan Teknik*. Jakarta: Pradnya Paramita.
- Syaifudin, E. 2018. Pengaruh Variasi Waktu Gesek Terhadap Kekuatan Tarik Struktur Mikro dan Kekerasan Sambungan Aluminium 6061 dengan Metode Continuous Drive Friction Welding. UMY.
- Wicaksana S, S.M. dan Ahmad S. (2016). Sifat mekanik dan struktur mikro sambungan las aluminium 6061 hasil friction welding.
- Wirjosumarto, H. dan Okumura, T. 1981. *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: PT Pradnya Paramita.
- Wirjosumarto, Harsono dan Okumura, Toshie. 2004. *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: Pradnya Paramita.