

DAFTAR PUSTAKA

- Davis, J. R. (1996). *ASM Specialty Handbook Carbon and Alloy Steel*. Ohio, USA: ASM International.
- Davis, J. R. (2000). *Alloy Digest Sourcebook Stainless Steel*. Ohio, USA: ASM International.
- Husodo, N., Sanyoto, B L., Setyawati, S B., dan Mursid, M. (2013). Penerapan Teknologi Las Gesek (Friction Welding) dalam Rangka Penyambungan Dua Buah Logam Baja Karbon St41 pada Produk Back Spring Pin. *Jurnal Energi dan Manufaktur, Vol. 6*, 43-52.
- Husodo, N., Sanyoto, B. L., Astono, H., Setyawati, S. B., dan Hidayat, R. (2015). Analisis Kekuatan Sambungan Pipa Baja Karbon dan Besi Cor Berbasis Teknologi Las Gesek (Friction Welding). *Jurnal Energi dan Manufaktur, Vol. 8*, 111-230.
- Japanese Industrial Standard. (1998). *JIS Z 2201: Test Pieces for Tensile Test for Metallic Materials*. Tokyo, Japan: Japanese Industrial Standard.
- Kimura, M., Ichihara, A., Kusaka, M., dan Kaizu, K. (2012). Joint Properties and Their Improvement of AISI 310S Austenitic Stainless Steel Thin Walled Circular Pipe Friction Welded Joint. *Materials and Design, Vol.38*, 38-46.
- Kumar, M. V., dan Balasubramanian, V. (2014). Microstructure and Tensile Properties of Friction Welded SUS 304HCu Austenitic Stainless Steel Tubes. *International Journal of Pressure Vessels and Piping, Vol. 113*, 25-31.
- Laksono, H. W., dan Sugiyanto. (2017). Pengujian Sifat Mekanik dan Struktur Mikro Pada Sambungan Pengelasan Gesek Sama Jenis Baja ST 60, Sama Jenis AISI 201 dan Beda Jenis Baja ST 60 dengan AISI 201. *Jurnal Teknik Mesin S-1, Vol.5*, 124-136.
- Li, W., Vairis, A., Preuss, M., dan Ma, T. (2016). Linear and Rotary Friction Welding Review. *Journal International Material Reviews, Vol. 61*, 1-30.
- Mardiyono, A. (2011). Pengujian Sambungan Pada Proses Pengelasan Gesek Beda Logam Antara ST 60 dengan AISI 304. *Skripsi. Teknik Mesin Universitas Diponegoro*, 69-80.
- Murtiono, A. (2012). Pengaruh Quenching dan Tempering Terhadap Kekerasan dan Kekuatan Tarik serta Struktur Mikro Baja Karbon Sedang untuk Mata Pisau Pemanen Sawit. *Jurnal e-Dinamis, Vol.2*, 57-70.

- Nugroho, A. W., Suwanda, T., dan Serena, S. A. (2016). Mikro Struktur dan Kekerasan Sambungan Pengelasan Gesek Disimilar Pipa Tembaga/Kuningan (Cu/Cu-Zn). *Jurnal Ilmiah Semesta Teknik*, Vol.19, 68-74.
- Paventhana, R., Lakshminarayanan, P. R., dan Balasubramanian, V. (2012). Optimization of Friction Welding Process Parameters for Joining Carbon Steel and Stainless Steel. *Journal of Iron and Steel Research International*, Vol. 19, 66-71.
- Raj, Bharat Singh. (2012). A Hand Book on Friction Stir Welding.
- Riesandy, A. (2018). Pengaruh Tekanan Gesek Terhadap Sifat Tarik, Struktur Mikro dan Kekerasan pada Sambungan Logam Pipa Stainless Steel 304 dengan Metode Pengelasan Gesek (Friction Welding). *Skripsi. Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Yogyakarta*.
- Sahin, M. (2009). Joining of Stainless Steel and Aluminium Material by Friction Welding. *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 41(Issue 5-6), 487-497.
- Salindeho, R. D, Soukota, J., dan Poeng, R. (2013). Pemodelan Pengujian Tarik untuk Menganalisis Sifat Mekanik Material. *Jurnal Poros Teknik Mesin*, Vol. 2, 32-43.
- Sanyoto, B. L., Husodo, N., Setyawati, S. B., dan Mursid, M. (2012). Penerapan Teknologi Las Gesek (Friction Welding) Dalam Proses Penyambungan Dua Buah Pipa Logam Baja Rendah. *Jurnal Energi dan Manufaktur*, Vol.5, 51-60.
- Sathiyaraj, P., Aravindan, S., Haq, A. N., dan Panneerselvam, K. (2006). Optimization of Friction Welding Parameters Using Simulated Annealing. *Indian Journal of Engineering & Materials Sciences*, Vol.13, 37-44.
- Setyawan, P. E., Irawan, Y. S., dan Suprpto, W. (2014). Kekuatan Tarik dan Porositas Hasil Sambungan Las Gesek Aluminium 6061 dengan Berbagai Suhu Aging. *Jurnal Rekayasa Mesin*, Vol. 5, 141-148.
- Syaifudin, E. (2017). Pengaruh Variasi Waktu Gesek Terhadap Struktur Mikro, Kekerasan Sambungan dan Kekuatan Tarik Sambungan Logam Silinder Pejal Aluminium 6061-T6 dengan Menggunakan Metode Continuous Drive friction Welding. *Skripsi. Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Yogyakarta*.
- Tiwan. (2005). Penyambungan Baja AISI 1040 Batang Silinder Pejal dengan Friction Welding. *Skripsi. Pendidikan Teknik Mesin Universitas Negeri Yogyakarta*.

Wiryo Sumarto, H., dan Okumura, T. (2000). *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: PT Pradnya Paramita.