

Daftar Pustaka

- Al-Rashdan , M. M. (2016). *Influence Of Friction Stir Welding Process And Tool Shape On Strength Properties Of Aluminium Alloy Joint*. Recent Advances In Industrial And Manufacturing Technologies.
- Amini, S. (2015). Pin Axis Effects On force in Friction Stir Welding Process. *University of Khashan*.
- ASM., (2007). “*Friction Stir Welding and Processing*”. <http://asm.2007/Friction/Stir/Welding/And/Processing/>. (diakses 12 November 2019)
- Astm. (2010). *Standard Test Methods For Tension Testing Of Metallic Materials, Astm E8/E8m – 09*.
- Baihaqi , T., & Santosa, B. (2013). "Analisis Pengaruh Sisi Pengelasan Terhadap Sifat Mekanik Hasil Pengelasan Dua Sisi Friction Stir Welding Aluminium 5083 Pada Kapal Katamaran. *Tugas Akhir Teknik Perkapalan FTK*, 1-6.
- Hariato. (2010). *Pengaruh Putaran Dan Kecepatan Tool Terhadap Sifat Mekanik Sambungan Tumpul Las Fsw Tak Sejenis Antara Al 2024-T3 Dengan Al 1100*. Prosiding Seminar Nasional Sains Dan Teknologi .
- Helmi, I., & Tarmizi. (2017). *Pengaruh Bentuk Pin Terhadap Sifat Mekanik Aluminium 5083 – H112 Hasil Proses Friction Stir Weldin*. Jurnal Riset Teknologi Industri.
- Khaled, T. (2005). *An Outsider Looks At Friction Stir Welding*. Report#:Anm-112n-05-06, Federal Aviation Administration .
- Manohar, B., P, S., & Devaraju, A. (2016). *Effect Of Microstructure And Mechanical Properties Of Friction Stir Welded Dissimilar Aa5083-Aa6061 Aluminium Alloy Joints*. Ijret: International Journal Of Research In Engineering And Technology.

- Mishra, R., & Ma, Z. (2005). *Friction Stir Welding And Processing*. Materials Science And Engineering.
- Merdiyanto., (2016). “Pengaruh Putaran Tool Terhadap Sifat-Sifat Mekanis Sambungan Las Pada Aluminium 5051 Dengan Metode *Friction Stir Welding*”. Yogyakarta, Skripsi Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Yogyakarta.
- Nurdyansyah., (2012). “Pengaruh Rpm Terhadap Kualitas Sambungan Dan Metalurgi Las Pada Join Line Untuk Aluminium Seri 5083 Dengan Metode *Friction Stir Welding*”. *Jurnal Teknik ITS Vol. 1 (September 2012)* p. G55-G-58.
- Prasetyana, D., (2016). “Pengaruh Kedalaman Pin (*Depth Plunge*) Terhadap Kekuatan Sambungan Las Pada Pengelasan Adukan Gesek Sisi Ganda (*Double Sided Friction Stir Welding*) Aluminium Seri 5083”. *Institut Teknologi Sepuluh November, Surabaya*.
- Rahayu, D., (2012). Analisa Proses Friction Stir Welding Pada Plat Tipis Alumunium. *Tugas Akhir S-1 Universitas Indonesia*.
- Sudrajat, A., (2012). “Analisis Sifat Mekanik Hasil Pengelasan Aluminium 1100 Dengan Metode Friction Stir Welding (FSW)”. *Universitas Jember, Jember*.
- Sumarlin, M. (2015). *Pengaruh Penggunaan Pin Tool Terhadap Sifat Mekanik Pengelasan Friction Stir Welding Almunium (Al)*. Skripsi S1 Universitas Muhammadiyah Yogyakarta.
- Tarmizi, & Prayoga, B. (2016). *Analisa Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Pada Proses Friction Stir Welding Alumunium 5052* . *Jurnal Riset Industri Vol. 10 No. 2, Hal. 70-82*.
- Wahyudianto, F., Ilman , M., Iswanto, P., & Kusmono. (2015). *Pengaruh Kecepatan Putaran Tool Terhadap Struktur Mikro, Kekerasan Dan*

Kekuatan Tarik Pada Sambungan Las Fsw Tak Sejenis Antara Aa5083 Dan Aa6061-T6. Prosiding Seminar Nasional Material Dan Metalurgi (Senamm Viii) .

Wijayanto dan Anelis., (2010). ‘Pengaruh Feed Rate Terhadap Sifat Mekanik Pada Pengelasan *Friction Stir Welding* Aluminium 6110’. *Jurnal Kompetensi Teknik Vol.2. No.1.*