

DAFTAR PUSTAKA

- Djonni Bangun,"*Pengaruh Variasi kecepatan dan Variabel Putar Spindel Mesin Frais Terhadap Kekasaran Permukaan Pada Proses Frais MMC Matriks Kuningan Pengaruh FLY ASH*" JURNAL TEKNIK MESIN ,TAHUN 20,NO.1,APRIL 2012
- Sugianto, Yogi Prabowo."Pembubutan Kekasaran Permukaan Material St 37 Terhadap Kecepatan Pemakanan Pada Milling Machine" Jurnal ENGINE Vol. 2 No 1, Mei 2018.
- Abbas, H. et al. 2013. *Penagruh parameter Pemotongan Pada Operasi Pemotongan Milling Terhadap Getaran dan Tingkat Kekasaran Permukaan (Surface Roughness)*. Proceeding SNTTM XII & Lomba Rancang Bangun Mesin Universitas Lampung.
- Aditya, A.Y. et al. 2015. *Pengaruh Spindel Speed, Feed Rate Dan Jumlah Mata Pahat Ball Nose End Mill Terhadap Kekasaran Permukaan Aluminium Pada Proses Conventional Milling*. Jurnal Teknik. Universitas Brawijaya.
- Muttahid, M., Nurrohkayati, A. S., Nugroho, A., Muhammadiyah, U., & Timur, K. (n.d.). *Pengaruh Sudut Potong Utama Endmill , Kecepatan dan Arah Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Material St 37 Pada Proses Frais Konvensional*. xx, 150–164.
- Rahdiyanta, D. D. (2010). Material dan Jenis-jenis Pisau Frais. *Jurnal Teknik Mesin*, 3(1), 1–39.
- Seprianto, D., & Rizal, S. (2009). Analisa Pengaruh Perubahan Ketebalan Pemakanan, Kecepatan Putar Pada Mesin, Kecepatan Pemakanan (Feeding) Fraishorizontal Terhadap Kekasaran Permukaan Logam. *Jurnal Austenit*, Volume 1(April), 1–6.
- Sugiyanto,), Prabowo, Y., Raya, J., Km, P., & Karanganyar, P. (2018). Pada Milling Machine. *Jurnal ENGINE*, 2(1), 1–6.

- Teknologi, I., Malang, N., & Malang, K. (n.d.). *Analisa pengaruh putaran pada mesin freis terhadap kekasaran dan kedalaman permukaan benda kerja*. 1–6.
- Variasi, P., Fraisi, P., Spindel, K., Hartoko, R. P., Hartono, P., & Yazirin, C. (n.d.). *KEDALAMAN PEMOTONGAN TERHADAP NILAI KEKASARAN*. 166–172.
- Helmi Hafidz Annafi, Andy Nugraha. *PENGARUH VARIASI PENDINGIN DAN MATA PAHAT TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN BAJA ST 37 PADA MESIN BUBUT KONVENSIONAL*. Vol. 6 No 1 2024
- Sitti Rugayyah. *ANALISIS PENGARUH CAIRAN PENDINGIN TERHADAP TINGKAT KEKASARAN PERMUKAAN PADA PROSES PEMBUBUTAN MATERIAL BAJA ST 37*