

DAFTAR PUSTAKA

- Aminy, A. Y., & Aji, A. A. (2021). Optimasi Kualitas Pembubutan Aluminium 6061 akibat Perubahan Sudut Potong Pahat HSS. *Jurnal Penelitian Enjiniring (JPE)*, 25(2), 124–131. <https://doi.org/10.25042/jpe.112021.07>
- Anwar Rosandi¹, Wirawan Sumbodo¹, Heri Yudiono¹, K. J. (2021). Analisis Variasi Kecepatan Potong Dan Kedalaman Potong Terhadap Nilai Kekasaran Permukaan Dan Getaran Pada Pembubutan Silindris Material Baja ST 60 Anwar. *Jurnal Inovasi Mesin*, 3(1), 1–12.
- Aziz Syamsudin A'bas¹, Christian Soolany^{1*}, D. O. P. A. ¹ 1. (2025). Pengaruh Variasi Kecepatan Pemakanan Dan Kedalaman Potong Terhadap Kualitas Permukaan Alumunium Seri 6061 Pada Proses Cnc Milling. *Journal Of Agricultural and Biosystem Engineering Research*, 5(2), 108–114. <https://doi.org/https://doi.org/10.20884/1.jaber.2024.5.2.15616>
- Bennett, E. O. (1957). The Role of Sulfate Reducing Bacteria in the Deterioration of Cutting Oils. *Lubrication Engineering*, Vol. 13, h.
- Canter, N. M. (2003). The Possibilities and Limitations of Dry Machining. *Society of Tribologists and Lubrication Engineers*, 30–35.
- Cataloge, S. C. (2011). *Technical Guide*. Sandivik Coromant.
- Firdaus, F. N., & Susanti, N. A. (2021). TERHADAP TINGKAT KEKASARAN ALUMUNIUM PADA MESIN CNC Febrian Nur Firdaus Nur Aini Susanti. 10, 103–110.
- Ginting, A. (2003). *High Speed Machining of AISI O1 Steel with Multilayer Ceramic CVD-Coated Carbide: Tool Life and Surface Integrity*. Vol. 14, N.
- Hans Kurt Tönshoff, A. M. (1997). *PVD-Coating for Wear Protection in Dry Cutting Operations*.
- ISO, & 3685:1993. (1993). *Tool-life testing with single-point turning tools*. International Organization for Standardization.
- Kalpakkian, S. (2006). *Manufacturing Engineering and Technology*. Pearson Education.
- LESMONO, I., & YUNUS. (2013). *Pengaruh jenis pahat, kecepatan spindel, dan*

- kedalaman pemakanan terhadap tingkat kekasaran dan kekerasan permukaan baja st. 42 pada proses bubut konvensional. 01, 48–55.*
- Nouari, M., & Ginting, A. (2006). *Wear Characteristics and Performance of Multi-layer CVD-Coated Alloyed Carbide Tool in Dry End Milling of Titanium Alloy. Vol. 200N, 5663–5676.*
<https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.surfcoat.2005.07.063>
- NPRA. (1997). *Report on U.S. Lubricating Oil Sales.*
- P. S. Sreejith, B. K. A. N. (2000). *Machining of the Future. Vol. 101 N, 287–291.*
- Pratama, A. I., Hadi, F. S., Basuki, & Rosadi, M. munib. (2024). PENGARUH Variasi Putaran Spindle Dan Feeding Terhadap Kekasaran Permukaan Material Aluminium Seri 6 Pada Proses Surface Turning Menggunakan Mesin Bubut Cnc TIPE XTRA – 420. *Jurnal Ilmiah Nusantara (JINU), 1(6), 331–337.*
- Pratama, A., Saputra, H., Fahmi, S., Akbar, M. F., & Irwati, D. (2025). Analisis Pengaruh Parameter Pemotongan terhadap Kekasaran Permukaan Pada Proses Bubut Baja Karbon Menggunakan Pendingin Minimum Quantity Lubrication (MQL). *Journal Of Social Science Research Volume, 5, 9921–9929.*
- Rizky Rachmdanani1), M. T. (2024). PENGARUH MEDIA PENDINGIN DAN DEEP OF CUT TERHADAP KEKASARAN PERMUKAAN AL6063 PADA BUBUT KONVENSIONAL. 6(2), 125–134. <https://doi.org/10.20527/jtam>
- Seco, T. (2004). *Metal Cutting Technolog.*
- Sitorus, F. (2017). PENYELIDIKAN PERILAKU INTERAKSI KIMIAWI LAPISAN DIAMOND FILM PAHAT KARBIDA PADA OPERASI BUBUT KERING BAHAN Al 6061. *Jurnal Inotera, 2(1).*
- SUGIARTO, K. A. (2019). ANALISA NILAI KEKASARAN PERMUKAAN ALUMINIUM 6061 DARI HASIL VARIASI MATERIAL MATA PAHAT PADA MESIN CNCROUTER 3 AXIS MACH 3 TIPE 5570.
- Takatsu, S., Shimoda, H., & Otani, K. (1983). *Effect of CBN Content on the Cutting Performance of Polycrystalline CBN Tools. Vol. 2 No., 175–178.*
- Taufiq, R. (1993). *Teori dan Teknologi PROSES PERMSEINAN.* HEDS (Higher Education Development Support Project).

Yufrizal, A., Indrawan, E., Helmi, N., Aziz, A., & Putra, Y. A. (2019). Pengaruh Sudut Potong dan Kecepatan Putaran Spindel Terhadap Kekasaran Permukaan pada Proses Bubut Mild Steel ST 37. *Jurnal Inovasi Vokasional Dan Teknologi Volume*, 19(2). <https://doi.org/10.24036/invotek.v19i2.582>