

## DAFTAR PUSTAKA

American Society for Metals Handbook Committee. 2004. *Welding, Brazing, and Soldering*, Volume 06, ASM International, The Materials Information Company.

American Society for Metals Handbook Committee. 2004. *Metallography and Microstructures*, Volume 09, ASM International, The Materials Information Company.

Anggono, A. D., Riyadi, T. W. B., Sarjito., Triyoko, D., Sugito, B., Hariyanto, A, 2018, *Influence of Tool Rotation and Welding Speed on The Friction Stir Welding of AA1100 and AA 6061-T6*. Department of Mechanical Engineering : Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Connor, Leonard P. 1987. *Welding Technology*. Miami : American Welding Society.

Denquin, Anne. 2018. *Mettalurgy and Friction Stir Welding*. Onera, France : Department of Metallic Structure and Materials.

Dubourg, et al. 2006. *FSW Symposium tool review*. Sr Sauveur : Canada.

Gallais, et al. 2007. *Integrated Modeling of Friction Stir Welding of 6xxx Series Al alloys : Process, Microstructure and properties*. Institute of Mechanics, Material and Engineering : France.

Kristianto, Eko. 2017. *Analisis Sifat Mekanik dan Struktur Mikro pada Sambungan Las Aluminium dengan Variasi Filler Menggunakan Metode Friction Stir Welding (FSW)*. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Mishra, R. S dan Ma, Z.Y. 2005. *Materials Science and Engineering R 50*. USA : University of Missouri.

Riyatno, Sapto. 2014. *Studi Sifat Mekanik Pada Sambungan Las Friction Stir Welding Logam Tak Sejenis Antara ST.37 dan Aluminium AA 5052 dengan Pin Conus dan Preheat*. Surakarta : Universitas Sebelas Maret.

Romadhona, Ilham. 2018. *Studi Pengelasan Friction Stir Welding Pada AA 1100 dengan Fe Menggunakan Variasi Feedrate 25 mm/menit, 30 mm/menit, dan 40 mm/menit*. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Triyoko, Dedi. 2016. *Analisis Sifat Mekanik dan Struktur Mikro pada Sambungan Las Beda Properties Aluminium dengan Metode Friction Stir Welding (FSW)*. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Waratama, Kartiko E., 2018. *Studi Pengelasan Friction Stir Welding Pada AA 7075 dengan Fe Menggunakan Variasi Feedrate 30 mm/menit, 40 mm/menit, dan 50 mm/menit*. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.