

## DAFTAR PUSTAKA

- ASM Handbook, 1990, *Properties and Selection: Nonferrous Alloys and Special-Purpose Materials*, Volume 2, ASM International
- ASM Handbook, 1991, *Heat Treating*, Volume 4, ASM International
- ASM Handbook, 2004, *Welding, Brazing and Soldering*, Volume 6, ASM International
- ASM Handbook, 2004, *Metallography and Microstructures*, Volume 9, ASM Internasional
- Duniawan, A., 2016, *Pengaruh Post Weld Heat Treatment pada Pengelasan Friction Stir Welding (FSW) Aluminium 2024*, Teknik Mesin IST AKPRIND Yogyakarta.
- Hussein, Sadiq Aziz, Tahir, Abd Salam Md, Bakar, Md Hadzley B.A., 2015, *Characteristics of Aluminum-to-Steel Joint Made by Friction Stir Welding*, University Teknikal Malaysia Melaka (UTeM) : Malaysia.
- Prassana, P.,Penchallaya, CH., Anandamohana Rao, D., 2013, *Effect Tool Pin Profiles and Heat Treatment Process in The Friction Stir Welding of AA 6061 Aluminium Alloy*, American Journal of Engineering Research.
- Rahayu, Deden., 2012, *Analisis Proses Friction Stir Welding (FSW) pada Plat Tipis Aluminium*, Tugas Akhir S-1, Teknik Mesin, Universitas Indonesia, Depok.
- Setiawan, A., 2018, *Analisa Pengaruh Putaran Spindel 800 Rpm dan 1250 Rpm pada Sambungan Fe-Al dengan Menggunakan Metode FSW*

*(Friction Stir Welding)*, Tugas Akhir S-1, Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Surakarta, Surakarta.

Sugito, B., Anggono, A. D., Prasetyana, D., 2016, *Pengaruh Kedalaman Pin (Depth Plunge) Terhadap Kekuatan Sambungan Las pada Pengelasan Gesek AL 5083.*

Supriyanto, A., 2016, *Pengaruh Solution Treatment dan Recrystallization Annealing terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Plat AA 7075 Sebelum Cold Rolling*, Tugas Akhir S-1, Teknik Mesin Universitas Sebelas Maret, Surakarta.

Surdia, Tata dan Saito, Shinroku., 1999, *Pengetahuan Bahan Teknik*, Jakarta: Pradnya Paramita.

Tim Pengajar Bahan Teknik., 2011, *Materi Pembelajaran Mata Kuliah Bahan Teknik I*, Yogyakarta : Sekolah Vokasi.

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*, Tugas Akhir S-1, Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Surakarta, Surakarta.

Wiryosumarto, Harsono dan Okumura, Toshie., 2000, *Teknologi Pengelasan Logam*, Jakarta : PT Pradya Param.