

DAFTAR PUSTAKA

- Adamowski, J., dan Szdoko, M. 2007. *Friction Stir Welding (FSW) of Aluminium Alloy AW6082-T6. Volume 20. Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering*. International OCSCO World Press
- American Society for Metals Handbook Committee. 2004. *Metallography and Microstructures. Volume 09. ASM International*. The Materials Information Company.
- American Society for Testing and Material. 2001. *Standard Guide for Preparation of Metallographic Specimens*. ASTM. E3-01.
- American Society for Testing and Material. 2017. *Standard Test Method for Vickers Hardness and Knoop Hardness of Metallic Materials*. ASTM. E384 - 17.
- American Society for Testing and Materials. 2013. *Standard Test Methods For Tension Testing of Metallic Materials*. ASTM E8/E8m – 13.
- Amri, Fajar U, 2019. *Studi Pengelasan Metode Friction Stir Welding Dengan Bentuk Penampang Pin yang berbeda pada Material Kuningan dan Tembaga terhadap Perubahan Foto Struktur Mikro dan Sifat Mekanis*. Tugas Akhir S-1. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.
- Bagus, Septian. 2014. *Makalah Fisika Bahan Proses Difusi Zat Padat*. Teknik Fisika. Surabaya : Institut Teknologi Sepuluh November.
- Dawes, C, J. 1999. *Friction Stir Welding. TALAT Lecture 4410*. . Cambridge : *The Welding Institute*.

- Ibrahim, Fauzi. 2018. *Pengaruh Bentuk Pin Indentor Las Gesek Puntir (Friction Stir Welding) Terhadap Kualitas Hasil Pengelasan Magnesium AZ31*. Tugas Akhir S-1. Bandar Lampung : Teknik Mesin Universitas Lampung.
- Mehrer, Helmut. 2007. *Diffusion in solids*. Munster : Springer.
- Mishra, R.S., Ma, Z.Y. 2005. *Friction Stir Welding and Processing Materials Science and Engineering*. R 50: 1–78. USA : Science Direct.
- Nandan, R, T. DebRoy, T., dan H.K.D.H. Bhadeshia. 2008. *Recent Advances In Friction Stir Welding - Process, Weldment Structure and Properties*. Cambridge : Science Direct.
- Pratama, Izhar W, 2019. *Studi Pengelasan FSW (Friction Stir Welding) Dengan Bentuk Penampang Pin Tool Yang Berbeda Pada Material Al-Mg Dengan Tembaga Terhadap Uji Tarik, Uji Kekerasan, Dan Foto Struktur Mikro*. Tugas Akhir S-1. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.
- Ramadhani, Irfan. 2019. *Pengaruh Kecepatan Spindle Proses Friction Stir Welding (FSW) Pada AA-2024 Menggunakan Variasi Sambungan Singleside Dan Doubleside*. Tugas Akhir S-1. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.
- Sugito, B., Anggono, A.D., Prasetyana, D. 2016. *Pengaruh Kedalaman Pin (Depth Plunge) Terhadap Kekuatan Sambungan Las pada Pengelasan Gesek Al 5083*. Surakarta : Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Surakarta.

- Tarmizi, dan Irfan Helmi. 2017. *Pengaruh Bentuk Pin Terhadap Sifat Mekanik Aluminium 5083 – H112 Hasil Proses Friction Stir Welding*. Jurnal Riset Teknologi Industri Vol. 11 No.1 (Juni 2017) hal 31 – 42. Cambridge : The Welding Institute.
- Triyoko, D., 2016. *Analisa Sifat Mekanik dan Struktur Mikro pada Sambungan Las Beda Properties Aluminium dengan Metode Friction Stir Welding*. Tugas Akhir S-1. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.
- Wibowo, Eko A. H. 2018. *Pengaruh Bentuk Pin Tool Terhadap Kekuatan Sambungan Las pada Pengelasan Friction Stir Welding Dissimilar Aluminium Seri 1xxx Sebagai Retreating dan Aluminium Seri 5xxx Sebagai Advancing*. Tugas akhir S-1, Yogyakarta : Universitas Muhammadiyah Yogyakarta.
- Wijayanto, W. 2015. *Pengaruh Sudut Kemiringan Tool Terhadap Sifat Mekanik dan Struktur Mikro Sambungan Pelat Aa5083 pada Proses Friction Stir Welding*. Tugas Akhir S-1. Surakarta : Teknik Mesin Universitas Sebelas Maret.
- Wiratama, B. 2018. *Pengaruh Bentuk Pin Tool Terhadap Sifat Mekanik dan Struktur Mikro pada Friction Stir Welding Dissimilar Aluminium 5xxx sebagai Retreating dan Aluminium 1xxx sebagai Advancing*. Tugas Akhir S-1. Yogyakarta : Universitas Muhammadiyah Yogyakarta.
- Wiryosumarto, H., dan Okumura, T. 2000. *Teknologi Pengelasan Logam*. Cetakan Ke-8. Jakarta : PT. Pradya Paramita.