

DAFTAR PUSTAKA

- Rn, S. and Surendran, S. 2012. ***Friction Welding to Join Dissimilar Metals***, *International Journal of Emerging Technology and Advanced Engineering*, 2(7), pp. 200–210. India: IIT Madras.
- Anam, K., Syuhri, A. and Sutjahjono, H. 2018. ***Pengaruh Waktu Tempa Dan Tekanan Tempa Terhadap Sifat Mekanik Aisi 1045 Pada Proses Friction Welding***, 1, pp. 95–99. Jember: Universitas Jember.
- Harsono, S., dan Toshie, O. 1991. ***Teknologi Pengelasan Logam***, Pradnya Paramita, Jakarta.
- Faisal, M., Balfas, M. and Kamil, K. 2018. ***Analisis Kekuatan Tarik pada Logam Axle Shaft dengan Pengelasan Gesek (Friction Welding)***, 19(1), pp. 25–30. Makasar: Universitas Muslim Indonesia.
- Gita Firmansyah, M. R., Solichin, S. and Poppy Puspitasari, R. 2019. ***Analisis Kecepatan Putar, Durasi Gesek dan Tekanan Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Gesek (Friction Welding)***, *Jurnal Teknik Mesin dan Pembelajaran*, 1(2), p. 1. doi: 10.17977/um054v1i2p1-5. Malang: Universitas Negeri Malang.
- Hakim, L. 2017. ***Pengaruh Variasi Tekanan Gesek Terhadap Kekuatan Tarik Struktur Mikro Dan Kekerasan Sambungan Las Metode Continuous Drive Friction Welding Bahan Silinder Pejal Logam Stainless Steel 304***, *Jurnal Teknik Mesin dan Pembelajaran* pp. 1–10. Yogyakarta: Universitas Muhammadiyah Yogyakarta.
- Hariandja Binsar. 1997. ***Mekanika Bahan dan Pengantar Teori Elastisitas***, Erlangga, Jakarta.
- Husodo, N. et al. 2014. ***Penerapan Teknologi Las Gesek (Friction Welding) dalam Rangka Penyambungan Dua Buah Logam Baja Karbon St41 pada Produk Back Spring Pin***, *Jurnal Energi Dan Manufaktur*, 6(1), pp. 43–52. Denpasar: Universitas Udayana.
- Haikal, Margono, B., and Wibowo, J. 2020. ***Pengaruh Tekanan dan Waktu Pengelasan pada Pengelasan Gesek (Friction Welding) terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Sambungan Logam Tak Sejenis antara AISI 316 dan AISI 4140***, *Jurnal Energi Dan Manufaktur*, pp. 19–20. Surakarta: Akademik Teknologi Warga Surakarta

- Prabowo, A. 2017. ***Pengaruh Waktu Penelasan Terhadap Kualitas Sambungan Las Magnesium AZ31 dan Alumunium AL 13 Dengan Metode Pengelasan Friction Welding*** (Skripsi) Oleh Ardian Prabowo'.
- Supardi, Rachmat. 1967. ***Pengetahuan Material***. Tarsito, Bandung.
- Romadhan, A. R. et al. 2019. ***Sifat Tarik dan Struktur Mikro Sambungan Las Gesek Tak Sejenis Baja-Tembaga***, *JMPM (Jurnal Material dan Proses Manufaktur)*, 3(1), pp. 20–27. doi: 10.18196/jmpm.3133. Yogyakarta: Universitas Muhamadiyah Yogyakarta.
- Surdia, Tata dan Saito Sinroku. 1991. ***Pengetahuan bahan teknik***, Pradnya Paramita, Jakarta.
- Satyadianto, D. 2015. ***Las Gesek (Friction Welding) Dengan Menggunakan Baja Effect of Friction Pressure , Forge Pressure , and Friction Time Variation To Impact Strength in Friction Welding Joint Using Aisi 4140 Alloy***. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Maulana, F. 2017. ***Karakteristik Pengelasan Disimilar Baja AISI 4140 dengan Metode Friction Welding***, Tugas Akhir. Universitas Jember. Jember., pp. 1–99.
- Solihin, I. et al. 2017. ***Pengaruh waktu kontak terhadap kualitas sambungan hasil las gesek (Friction Welding) Magnesium AZ-31***, *Jurnal Energi Dan Manufaktur*, 10(1), pp. 4–7. Lampung: Universitas Lampung.