

DAFTAR PUSTAKA

- Aditiya, N., & Mudjijanto. (2021). Pengaruh Kedalaman Pemakanan Pada Mesin Frais Terhadap Getaran Dan Kekasaran Permukaan Baja Aisi 4140. *Jurnal Teknik Mesin dan Energi*, 1(02), 1–8.
- Andika, W. P., Yunus, M., Manufaktur, P., & Bangka, N. (2024). *Analisis Kekasaran Permukaan Pemotongan Sisi Gerak Melingkar pada CNC Milling*. 02(2).
- Aziz, M., & Saraswati, R. (2022). Optimalisasi Parameter Mesin CNC Milling 3 Axis terhadap Waktu Produksi dengan Menggunakan Response Surface Methodology. *Formosa Journal of Applied Sciences*, 1(4), 293–304. <https://doi.org/10.55927/fjas.v1i4.1089>
- Burli, M. F., Yudo, E., Pranandita, N., Mesin, J. T., Negeri, M., & Belitung, B. (2021). Muhamad Fikri Burli, Optimasi Kekasaran Permukaan Proses Drilling Baja SKD 11 pada CNC Milling menggunakan Metode Taguchi Optimasi Kekasaran Permukaan Proses Drilling Baja SKD 11 Pada CNC Milling menggunakan Metode Taguchi Surface Roughness Optimization i. *Jurnal Kajian Ilmiah dan Teknologi Teknik Mesin*, 6(1), 2541–3562. <http://jurnal.unmuhjembar.ac.id/index.php/J-Proteksion>
- Cahyono, A. H., Mufarida, N. na, & Finali, A. (2017). Pengaruh Variasi Kecepatan Spindel Dan Kedalaman Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Stainless Steel AISI 304 Pada Proses Frais Konvensional Dengan Metode Taguchi. *J-Proteksion*, 1(2), 7–12.
- Ferdiansyah, F. (2023). Proses Produksi Pembuatan Custom Part Dudukan Bearing Pada Mesin Bubut Dan Frais di PT.ZXC. *Sigmat – Jurnal Ilmiah Teknik Mesin*, 3(1), 9–17.
- Firdaus, F. N., & Susanti, N. A. (2021). PENGARUH KECEPATAN PUTAR DAN PENYAYATAN ENDMILL CUTTER TYPE HSS TERHADAP TINGKAT KEKASARAN ALUMUNIUM PADA MESIN CNC. *Jurnal Teknik Mesin dan Pembelajaran*, 4(1), 27–36.
- Hendra, Saputra, Y., -, P., -, H., & -, N. (2022). Perbandingan pembuatan produk menggunakan simulasi program CNC dan CNC Milling. *METAL: Jurnal Sistem Mekanik dan Termal*, 6(1), 53. <https://doi.org/10.25077/metal.6.1.53-59.2022>
- Husni, T., Asmadi, Pusvyta, Y., & Hidayat, T. (2019). Pengaruh Jenis Pahat Dan Kedalaman Pemakanan Pada Proses Pembubutan Terhadap Kekasaran Permukaan AISI 4340. *Jurnal Teknika*, 6(2), 119–133.
- Indrawan, E., A, Y., Rifelino, R., & Herianto, R. F. U. A. (2020). Surface Quality Comparison of Down and Up cut Technique on CNC Milling Machine toward ST-37 Steel Material. *MOTIVATION: Journal of Mechanical, Electrical and Industrial Engineering*, 2(1), 11–20.

<https://doi.org/10.46574/motivection.v2i1.65>

- Kalpakkian, S., & Schmid, S. (2021). Manufacturing engineering and technology in SI units. In *Pearson Education Centre*. /content/one-dot-com/one-dot-com/se/en/Nordics-Higher-Education/subject-catalogue/engineering/ManufacturingEngineering-and-Technology-7th-SI-Edition.html
- Kasim, B., Yunus, A., Yusuf, I., Mawardi, M., & Darmein, D. (2023). Optimization of CNC machining parameters to improve surface roughness quality of the AL6061 material using the Taguchi method. *Jurnal Polimesin*, 21(04), 408–413. <https://doi.org/10.30811/jpl.v21i4.4039>
- Kelen, Y. L., Idkhan, A. M., & Anwar, B. (2020). Pengaruh Kecepatan Putar Terhadap Nilai Kekasaran Hasil Pembubutan Baja ST 37. *Mechanical Engineering*, 1–14. <http://eprints.unm.ac.id/18116/>
- Kiswanto, G., Azmi, M., Mandala, A., & Ko, T. J. (2019). The Effect of Machining Parameters to the Surface Roughness in Low Speed Machining Micro-milling Inconel 718. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 654(1), 0–7. <https://doi.org/10.1088/1757-899X/654/1/012014>
- Lee, Y., Resiga, A., Yi, S., & Wern, C. (2020). The Optimization of Machining Parameters for Milling Operations by Using the Nelder-Mead Simplex Method. *Journal of Manufacturing and Materials Processing*, 4(3), 1–22. <https://doi.org/10.3390/jmmp4030066>
- Lubis, S. (2024). Dampak Proses Pemotongan Pada Side Milling Dan Face Milling. 05(01), 128–135.
- Lusi, N., Fiveriati, A., Pamuji, D. R., & Afandi, A. (2020). Optimasi Laju Pengerjaan Bahan Dan Kekasaran Permukaan Proses End Milling Assab Xw-42 Menggunakan Metode Taguchi. 01(1), 1–23.
- Malik, I., Azharuddin, & Riyadi, S. (2019). Pengaruh Spindle Speed, Feed Rate, Dan Depth of Cut Terhadap Akurasi Hasil Permesinan Pada Mesin Cnc Router 3 Sumbu. *Mechanical Engineering Department, Politeknik Negeri Sriwijay*, 11 no. 2(2), 33–40. <https://jurnal.polsri.ac.id/index.php/austenit/article/view/1864>
- Manta, F.-, Dwi Haryono, H., & Fikri Wirayudha, R. (2022). Pengaruh Tingkat Kecepatan Putaran Spindel Bubut terhadap Pahat dan Permukaan Pada Baja ST41. *JTT (Jurnal Teknologi Terpadu)*, 10(2), 109–116. <https://doi.org/10.32487/jtt.v10i2.1527>
- Midhun, & Dileepal. (2019). Analysis of Machining Parameters on CNC Milling of Aluminium 2219. *International Journal of Advanced Engineering Research and Science*, 6(8), 289–294. <https://doi.org/10.22161/ijaers.68.36>
- Mulyana, D., Yahya, T. Z., Hata, A., Widiatmoko, R. Y., & Azmy, I. (2024). Optimization of Machining Parameters CNC Milling Process of Austenitic and Martensitic Stainless Steels on Surface Roughness. 2(2), 7–12.

- Novrialdy, Y., K, A., A, Y., & Prasetya, F. (2021). Pengaruh Variasi Feed Rate Terhadap Kekasaran Permukaan Polyethylene Menggunakan Mesin Cnc Miiling. *Jurnal Vokasi Mekanika (VoMek)*, 3(2), 25–33. <https://doi.org/10.24036/vomek.v3i2.206>
- Pratama, R., Mulyaningsih, N., Hilmy, F., Teknik, J., S1, M., Teknik, F., Tidar, U., & Tengah, J. (2023). *Pengaruh Alternatif Coolant Dari Bio Oil Terhadap Tingkat Kekasaran Permukaan Spesimen Pada Proses Pembubutan Konvensional*. 2020.
- Rahmatullah, Umurani, K., & Siregar, M. A. (2021). Pengembangan Lintasan Pahat Pada Pengefraisan “Umsu” Menggunakan Cnc Tu-3a. *Jurnal Rekayasa Material, Manufaktur dan Energi*, 4(1), 8–15.
- Restu, I., Kurniawan, Z., & Erwansyah, E. (2024). Pengaruh Kedalaman Pemakanan dan Kecepatan Potong pada Pembubutan Finishing Material Baja SKD 11 terhadap Kekasaran Permukaan Benda Bubutan. *Jurnal Inovasi Teknologi Terapan*, 2(1), 188–193. <https://doi.org/10.33504/jitt.v2i1.176>
- Ribeiro, J. E., César, M. B., & Lopes, H. (2017). ScienceDirect ScienceDirect XV Optimization of machining parameters to improve surface quality Thermo-mechanical modeling of a high pressure turbine blade of an airplane gas turbine engine. *Procedia Structural Integrity*, 5(August 2022), 355–362. <http://dx.doi.org/10.1016/j.prostr.2017.07.182>
- Ribeiro, J., Lopes, H., Queijo, L., & Figueiredo, D. (2017). Optimization of cutting parameters to minimize the surface roughness in the end milling process using the Taguchi method. *Periodica Polytechnica Mechanical Engineering*, 61(1), 30–35. <https://doi.org/10.3311/PPme.9114>
- Saputra, L. D., & Yudiyanto, E. (2024). Analisis Performa Mesin CNC Milling Mini 3 Sumbu Terhadap Akurasi Gerak Pemotongan. *Journal of Mechanical Engineering*, 1(3), 1–11. <https://doi.org/10.47134/jme.v1i3.3117>
- Situmeang, G. A., & Suhendra, B. (2023). Analisis Variasi Kecepatan Spindel Dan Pemakanan Proses Bubut Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Pada Baja AISI 1018 Menggunakan Pahat HSS. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 9(8), 199–203.
- Sofian, N. B. S., Siahaan, E., & Rosehan. (2022). Pengaruh Temperatur Hardening dan Tempering Baja AISI 4140 terhadap Sifat Mekanis dan Struktur Mikro. *Syntax Literate; Jurnal Ilmiah Indonesia*, 7(6), 7180–7192.
- Sukron, M. A., & Razali, R. (2024). Pengaruh Kecepatan Potong Dan Sudut Potong Utama Terhadap Kekasaran Permukaan Pada Pembubutan Baja St60 Menggunakan Mata Pahat Bubut Insert. *TEKTONIK: Jurnal Ilmu Teknik*, 1(4), 327–342.
- Sulaiman, S., Alajmi, M. S., Isahak, W. N. W., Yusuf, M., & Sayuti, M. (2022). Dry Milling Machining: Optimization of Cutting Parameters Affecting Surface Roughness of Aluminum 6061 using the Taguchi Method. *International Journal of Technology*, 13(1), 58–68.

<https://doi.org/10.14716/ijtech.v13i1.4208>

Syukron, A., & Kholil, M. (2013). *Six Sigma Join.Pdf* (hal. 254).

Widiantoro, A. W., Khumaedi, M., & Sumbodo, W. (2017). Pengaruh Jenis Material Pahat Potong Dan Arah Pemakanan Terhadap Kekasaran Permukaan Baja Ems 45 Pada Proses Cnc Milling. *Saintekmol : Jurnal Sains dan Teknologi*, 15(1), 13–24.

Yang, K., & El-haik, B. (2003). Design for Six Sigma A Roadmap for Product Development. In *McGraw Hill Professional*.

