

DAFTAR PUSTAKA

- Andriani, D. P., Setyanto, N. W., & Kusuma, L. T. W. N. (2017). *Desain dan Analisis Eksperimen untuk Rekayasa Kualitas*. Universitas Brawijaya Press.
- Apriansyah, E., Widagdo, T., & Zainuddin, Z. (2020). Pengaruh Variasi Pendingin Dan Sudut Potong Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Aluminium 6061. *AUSTENIT*, 12(1), 14-20.
- Arsana, P., Pasek Nugraha, I. N., & Dantes, K. R. (2019). Pengaruh Variasi Media Pendingin Terhadap Kekasaran Permukaan Benda Kerja Hasil Pembubutan Rata Pada Baja St. 37. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin Undiksha*, 7(1), 7–17. <https://doi.org/10.23887/jjtm.v7i1.18746>.
- Ashrith, H. S., Doddamani, M., & Gaitonde, V. (2019). Effect of wall thickness and cutting parameters on drilling of glass microballoon/epoxy syntactic foam composites. *Composite Structures*, 211, 318-336. <https://doi.org/10.1016/j.compstruct.2018.12.022>
- Askhuri, M. N., & Suryono, E. (2020). Perbandingan Chips Morfologi Dan Tingkat Keausan Pada Proses Drilling Dengan Twist Drill Standar Dan Twist Drill Ber Splitting Nicks. *Teknika*, 6(4), 167-174.
- Biruk-Urban, K., Bere, P., Józwik, J., & Leleń, M. (2022). Experimental Study and Artificial Neural Network Simulation of Cutting Forces and Delamination Analysis in GFRP Drilling. *Materials*, 15(23), 1-19. <https://doi.org/10.3390/ma15238597>
- Burli, M. F., Eko, Y., & Nanda, P. (2021). Optimasi Kekasaran Permukaan Proses Drilling Baja SKD 11 Pada CNC Milling menggunakan Metode Taguchi. *J-Proteksion: Jurnal Kajian Ilmiah dan Teknologi Teknik Mesin*, 6(1), 10-15.
- Endrian, E., Subhan, M., & Yuliyanto, Y. (2021). Analisis Nilai Kekasaran Permukaan Proses Cnc Milling Baja Aisi 1045 Metode Respon Surface. *Seminar Nasional Inovasi Teknologi Terapan*, 1(1), 22-28.
- Haleel, A. J. (2019). Optimization Drilling Parameters of Aluminum Alloy Based on Taguchi Method. *Al-Khwarizmi Engineering Journal*, 14(2), 14–21. <https://doi.org/10.22153/kej.2018.12.001>

- Kumar, J. Y., Goyal, A., & Dadhich, M. (2020). Investigation Of Cutting Time And Tool Wear Rate On En-24 Steel Alloy By The Drilling Process. *Engineering Review*, 1-12. <https://doi.org/10.30765/er.1611>.
- Malik, K., Ahmad, F., Keong, W. T., & Gunister, E. (2022). The Effects Of Drilling Parameters On Thrust Force, Temperature And Hole Quality Of Glass Fiber Reinforced Polymer Composites. *Polymers and Polymer Composites*, 30, 1-19.
- Muflikhun, M. A. (2023). *Pengujian Surface Roughness (Kekasaran Permukaan) pada Material dengan Perlakuan Permukaan yang Berbeda*. UGM PRESS.
- Ndaruhadi, P. W., & Santosa, B. (2015). Akurasi Lubang Bor Hasil Proses Pengeboran Pada Material SKD-11. *Prosiding SNIJA*, 191–195.
- Riaz, A. A., Muhammad, R., Ullah, N., Hussain, G., Alkahtani, M., & Akram, W. (2021). Fuzzy Logic-Based Prediction Of Drilling-Induced Temperatures At Varying Cutting Conditions Along With Analysis Of Chips Morphology And Burrs Formation. *Metals*, 11(2), 1-18. <https://doi.org/10.3390/met11020277>
- Rochim, T. (2001). *Spesifikasi, Metrologi, dan Kontrol Kualitas Geometrik*. Lab. Metrologi Industri, FTI – ITB.
- Saravanakumar, A., Sasikumar, P., & Nilavusri, N. (2016). Optimization of Machining Parameters using Taguchi Method for Surface Roughness. *Journal of Materials and Environmental Science*, 7(5), 1556–1561.
- Sekretariat Direktorat Jenderal. (2018, Juli 19). *Industri Baja Harus Bersatu Untuk Dukung Pembangunan Infrastruktur*. Binakonstruksi.Pu.Go.Id. <https://binakonstruksi.pu.go.id/informasi-terkini/sekretariat-direktorat-jenderal/industri-baja-harus-bersatuntukdukungpembangunaninfrastruktur/>
- Siagian, P. (2019). Korelasi Waktu Pemotongan Terhadap Kedalaman Potong Pada Proses Bubut.
- Soejanto, Irwan. (2009). *Desain Eksperimen dengan Metode Taguchi*. Graha Ilmu.

- Son, N. H., & Nguyen, N. T. (2020). Prediction of surface roughness and optimization of machining parameters in drilling process of aluminum alloy Al6061. *International Journal of Trend in Scientific Research and Development*, 4(3), 397-401.
- Syhabuddin, & Tataq, B. S. (2018). Optimasi Parameter Pemotongan Proses Drilling Terhadap Kekasaran Permukaan dan Laju Pelepasan Material Menggunakan Metode Taguchi. *Prosiding KITT (Konferensi Ilmiah Teknologi Texmaco)*, 1, 117-124.