

DAFTAR PUSTAKA

- Anshori, M. (2020). Pengaruh variasi besar sudut kampuh v tunggal terhadap struktur mikro, kekerasan, dan kekuatan tarik material baja galvanis dengan metode pengelasan SMAW. *Jurnal Teknik Mesin*, 7(1), 45-56.
- Asmara. (2021). Studi hasil proses pengelasan MIG pada sambungan baja SS-400 dengan variasi jenis kampuh terhadap kekuatan tarik dan kekerasan. *Jurnal Teknik Mesin*, 8(2), 123-136.
- Azis, R. A., (2019)., pengaruh variasi diameter elektroda E7018 terhadap kekuatan tarik, kekerasan, dan struktur mikro pengelasan pada baja karbon rendah jenis ss400 dengan metode SMAW. *Jurnal teknik*.
- Bagaskara, B., (2019)., pengaruh posisi pengelasan terhadap kekuatan tarik, foto makro dan mikro pada baja st 37 dengan pengelasan SMAW untuk rangka billboard. *Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Wahid Hasyim*, 132-136.
- Davies, G., (2012). The effect of material and manufacturing process on the tensile strength of bus frame. *International Journal of Automotive Engineering*, 15(3), 1-10
- Hamdi, R. (2020). Pengaruh variasi posisi pengelasan terhadap distorsi dan sifat mekanik hasil pengelasan baja SS400 menggunakan metode GMAW. *Jurnal Teknik Mesin*, 7(2), 78-90.
- H. T. Amuda, S. A. Ibitoye, O. S. Fatoba, O. A. Oluwole. (2011). Effect of welding current on the tensile strength of mild steel welded joints, *International Journal of Mechanical and Materials Engineering*, vol. 6, no. 1, pp. 1-8.
- Lienert, T. J., & Guo, Y. B. (2012). *Welding metallurgy and weldability of nickel-base alloys*. Hoboken, NJ: Wiley.
- Lusinta. (2011). Pengaruh Beda Jenis Elektroda E6013 , E6013, E6020 Dan Beda Arus 120A, 140A, 150A, Pada material ST60 Terhadap kekerasan Vickers Dengan Menggunakan Proses Pengelasan Las Listrik Arus DC (Generator DC).
- Muryanto, E., & Yuniarti, E. (2019). Pengaruh variasi arus dan waktu tahan pada

- pengelasan SMAW terhadap struktur mikro dan kekuatan tarik pada baja karbon rendah. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin*, 7(2), 183-191.
- Nugroho, F., (2017)., Studi komparasi pengaruh variasi arus pengelasan terhadap kekuatan impak, kekerasan, dan struktur mikro sambungan las pegas daun baja sup 9 pada proses las SMAW. *Jurnal Ilmiah Bidang Teknologi, Angkasa*.
- Roark, R. J., & Young, W. C. (2011). *Formulas for stress and strain (6th ed.)*. New York, NY: McGraw-Hill.
- Sabarudin, L. O., (2016)., pengaruh sudut elektroda pada proses pengelasan terhadap sifat mekanik baja karbon rendah. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin*, Vol.1.
- Sari, P., Ramli, M., & Nasution, A. (2018). Pengaruh Kuat Arus Terhadap Kekerasan Sambungan Las Baja Karbon Rendah Menggunakan Proses Pengelasan SMAW. *Jurnal Teknik Mesin*, 10(1), 12-18.
- Tri. (2016). Optimasi kondisi operasi proses pengelasan Shielded Metal Arc Welding pada frame kursi penumpang bus di industri karoseri. *Jurnal Teknik Mesin*, 13(2), 89-102.
- Wibawa, A., (2019)., analisa pengaruh variasi kampuh las dan arus listrik terhadap kekuatan tarik dan struktur mikro sambungan las SMAW (Shielded Metal Arc Welding) pada baja ST 42. *Jurnal Teknik Perkapalan*, Vol.7.
- Purwadi, A., & Gunawan, I. W. (2014). Analisis pengaruh variabel pengelasan terhadap kekuatan sambungan las SMAW pada baja karbon rendah dengan filler E7018. *Jurnal Teknik Mesin*, 5(1), 48-54.