

## DAFTAR PUSTAKA

- Frayudi. A., (2013). “Pengaruh Waktu Gesek Pada Pengelasan Gesek Untuk Baja Karbon Rendah Terhadap Kekuatan Tarik Dan Kekerasan Mikro”. Skripsi, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Yogyakarta
- Gatwick.S.,2015. Daerah las gesek *FRICTION WELDING*  
<http://www.gatwicktechnologies.com/processes/friction-welding>
- Proses *Stir Friction Welding WA Technology*. 2003. *Friction Stir Welding*.  
[http://www.netwelding.com/Friction\\_Stir\\_Welding.htm](http://www.netwelding.com/Friction_Stir_Welding.htm). 26 Agustus 2003.  
<http://www.twi.co.uk/technical-knowledge/publishedpapers/friction-welding-of-aero-engine-components-july-2003/>. 13 Juli 2003.
- Wibowo.H.,2006. Pengaruh bahan dissimilar metal pada pengelasan MAG (Metal Aktive Gas) terhadap laju korosi. Jurusan pendidikan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta. 27 April 2006.
- Iswar.M, Syam.R., Pengaruh Variasi Parameter Pengelasan (Putaran dan Temperatur) Terhadap Kekuatan Sambungan Las Hasil *FRICTION WELDING* pada Baja Karbon Rendah. Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Ujung pandang, Makassar .2010
- Jones.D., 2014. Pengertian Pengelasan.  
<http://www.pengelasan.com/2014/06/pengertian-pengelasan-adalah.html>. 9 Agustus 2014.
- Sigit Purnomo, 2016. Pengaruh Variasi Terhadap Kualitas Sambungan pada Pengelasan *Friction Welding* (CDFW) Bahan Pipa Kuningan dan Tembaga. Jurusan Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Yogyakarta. Yogyakarta 2016.