

DAFTAR PUSTAKA

- [1] G. P. Annanto, I. Syafa'at, and I. N. Ardianto, "Pengaruh Infill Pattern Terhadap Kekuatan Hasil Cetakan 3d Printing Berbahan Poly-Lactic Acid," *Momentum*, vol. 17, no. 2, 2021.
- [2] S. Lubis and D. Sutanto, "Pengaturan Orientasi Posisi Objek pada Proses Rapid Prototyping Menggunakan 3D Printer Terhadap Waktu Proses dan Kualitas Produk," *Jurnal Teknik Mesin*, vol. 15, no. 1, pp. 26–33, 2014.
- [3] S. Lubis, S. Djamil, and Y. Yolanda, "Pengaruh orientasi objek pada proses 3d printing bahan polymer pla dan abs terhadap kekuatan tarik dan ketelitian dimensi produk," *Sinergi*, vol. 20, no. 1, pp. 27–35, 2016.
- [4] G. S. Lubis, M. Taufiqurrahman, and M. Ivanto, "Analisa Pengaruh Parameter Proses Terhadap Uji Tarik Produk Hasil 3D Printing Berbahan Polylactic Acid," *Jurnal Engine: Energi, Manufaktur, dan Material*, vol. 5, no. 2, pp. 39–44, 2021.
- [5] J. H. Panjaitan, M. Tampubolon, F. Sihombing, and J. Simanjuntak, "Pengaruh Kecepatan, Temperatur dan Infill Terhadap Kualitas dan Kekasaran Kotak Relay Lampu Sign Sepedamotor Hasil dari 3D Printing," *SPROCKET JOURNAL OF MECHANICAL ENGINEERING*, vol. 2, no. 2, pp. 87–99, 2021.
- [6] S. Lubis and D. Sutanto, "Pengaturan Orientasi Posisi Objek pada Proses Rapid Prototyping Menggunakan 3D Printer Terhadap Waktu Proses dan Kualitas Produk," *Jurnal Teknik Mesin*, vol. 15, no. 1, pp. 26–33, 2014.
- [7] A. A. Setiawan, B. W. Karuniawan, and N. Arumsari, "Optimasi parameter 3D printing terhadap keakuratan dimensi dan kekasaran permukaan produk menggunakan metode Taguchi Grey Relational Analysis," in *Proceedings Conference on Design Manufacture Engineering and its Application*, 2018, pp. 165–168.
- [8] Z. S. Suzen, "Pengaruh Tipe Infill dan Temperatur Nozzle terhadap Kekuatan Tarik Produk 3D Printing Filamen Pla+ Esun," *Manutech: Jurnal Teknologi Manufaktur*, vol. 12, no. 02, pp. 73–80, 2020.
- [9] Z. S. Suzen, R. D. Trisaplin, and H. Hasdiansah, "Analisis Pengaruh Parameter Infill Pattern dan Nozzle Temperature terhadap tensile strength Filamen PLA PRO," *Manutech: Jurnal Teknologi Manufaktur*, vol. 14, no. 01, pp. 39–46, 2022.
- [10] S. E. Y. Wijayanto, R. Handoko, J. C. Noel, and T. W. Anggawirawan, "Identifikasi Jenis Infill Pattern Pada Proses 3d Printing Yang Menghasilkan

Hasil Cetak Dengan Kekuatan Tekan Dan Panjang Filamen Yang Optimal,” *Rekayasa Mesin*, vol. 13, no. 2, pp. 531–539, 2022.

- [11] G. P. Annanto, I. Syafa’at, and D. Prasetyo, “Pengaruh Pola Isian Terhadap Kekuatan Produk Hasil Cetak 3d Printing Berbasis Fused Deposition Modeling Dengan Menggunakan Material Polyethylene Terephthalate Glycol (PETG),” *Prosiding SNST Fakultas Teknik*, vol. 1, no. 1, 2021.
- [12] Z. Sirwansyah Suzen, T. Mesin, and P. Manufaktur Bangka Belitung, “Pengaruh Geometri Infill terhadap Kekuatan Tarik Spesimen Uji Tarik ASTM D638 Type IV Menggunakan Filamen PLA+ Sugoi,” 2021. [Online]. Available: <https://jurnal.polines.ac.id/index.php/rekayasa>
- [13] A. Setiawan, “Pengaruh Parameter Proses Ektrusi 3d Printer Terhadap Sifat Mekanis Cetak Komponen Berbahan Filament Pla (Poly Lactide Acid),” *Teknika STTKD: Jurnal Teknik, Elektronik, Engine*, vol. 4, no. 2, pp. 20–27, 2017.
- [14] V. B. Sardi, S. Jokosisworo, and H. Yudo, “Pengaruh Normalizing dengan Variasi Waktu Penahanan Panas (Holding Time) Baja ST 46 terhadap Uji Kekerasan, Uji Tarik, dan Uji Mikrografi,” *Jurnal Teknik Perkapalan*, vol. 6, no. 1, 2018.

