

DAFTAR PUSTAKA

- [1]. **Miller**, (2012), *Handbook For Resistance Spot Welding*. USA: Miller Electric Mfg. Co., Illinois
- [2]. **Shanghai Royal Industri**. (2022, Juli). *SWRM8 Low Carbon Steel Wire Rods*. Diakses dari <http://www.sg295steel.com> diakses pada 3 November 2022.
- [3]. **Buckeye Fasteners Company**. (2015). *Flanged - Slab Base - Rectangular With Projections*. Diakses dari <https://www.buckeyefasteners.com> diakses pada 15 November 2022.
- [4]. **Habib, L., Ahmed, R.S., and Habib, B.** (2018). *Experimental Study of Spot Weld Parameters in Resistance Spot Welding Process. Mechanics and Mechanical Engineering*, 22(1), 179-186.
- [5]. **Prastya, D., Mustafa, and Sutrisno**, (2019), *Pengaruh Variasi Welding Time ada Permukaan Lembaran Baja Tahan Karat SUS 304 yang Mengalami Pengelasan Resistansi Titik. Seminar Nasional Sains Dan Teknologi Terapan*, 1(1), 403-408.
- [6]. **Suwarto, Suparno, and Aswin, A.** (2019). *Pengaruh Variasi Kuat arus (current) dan waktu pengelasan (weld time) dan Waktu Pengelasan Pada Proses Spot welding Terhadap Kekuatan Tarik Dari Plat Mild Steel Tebal 1 Milimeter. Seminar Nasional Inovasi dan Aplikasi Teknologi di Industri 2019*, 5(4), 276-284.
- [7]. **Westberg Sheetmetal**. (2020, Juli 10). *Cut and Etch Weld Testing*, Diakses dari <https://westberg.com.au/> diakses pada 16 November 2022.

- [8]. **Shen, Y., Li, B., Li, Y. T., and Lin, Z. Q.** (2013). *The mode and intensity of an externally applied constant magnetic field were analyzed along with the effect on nugget formation*, 8(1), 69-76.
- [9]. **Akbar, N., Andrijono, D., dan Mardjuki.,** (2017). *Variasi Media Pendinginan Terhadap Kekerasan Material Logam Hasil Tempa Tempa Panas Pandai Besi. Journal of TRANSMISI Universitas Merdeka Malang*, 13(1), 145-156.
- [10]. **Purkuncoro, A.E., dan Taufik, A.,** (2020). *Analisa Pengaruh Variasi Pressing Welding Time Terhadap Karakteristik Sifat Mekanik Dan Sifat Fisis Pada Proses Resistance Spot Welding (Rsw) Material Plat Galvanis. Jurnal Flywheel*, 11(1), 37-41.
- [11]. **Rasyid, R., dan Drastiawati, N.S.,** (2020). *Pengaruh Waktu Pengelasan Titik (Spot Welding) Terhadap Kekerasan, Kekuatan Geser dan Diameter Nugget Pada Baja SPCEN t1,6 mm. Otopro*, 16(1), 1-6.
- [12]. **Hyundai Motor Company,** (2020), *MS181-04 REV 10 - WELDING QUALITY OF WELD NUTS AND WELD BOLTS*, Engineering Standard of Hyundai Motor Company South Korea.
- [13]. **Hyundai Motor Company,** (2019). *MS181-15 REV 7 - SPOT WELDING. Engineering Standard of Hyundai Motor Company. South Korea: Author.*
- [14]. **Fikri, A., Setiyadi, K., dan Mujirudin, M.,** (2022). *PENGARUH KUAT ARUS (CURRENT) DAN WAKTU PENGELASAN (WELD TIME) PENGELASAN GMAW TERHADAP KEDALAMAN PENETRASI DAN KEKERASAN BAJA ST-37 PADA DAERAH HEAT AFFECTED ZONE. Jurnal Konversi Energi dan Manufactur*, 7(2), 116-122.

- [15]. **Saripuddin, M.**, (2016). *PENGARUH HASIL PENGELASAN TERHADAP KEKUATAN DAN KEKERASAN*. *ILTEK*, 11(2), 1658-1663.
- [16]. **Kartikasari, R.**, (2017). *Microstructure and Mechanical Properties of Dissimilar Joint of Cold Rolled Steel Sheets 1.8 SPCC-SD and Nut. Proceeding the 1st IBSC*, 1(1), 62-64.
- [17]. **Firmansyah, W., Suryanto, Heru., dan Solichin.**, (2016). *PENGARUH VARIASI WAKTU PENEKANAN PENGELASAN TITIK TERHADAP KEKUATAN TARIK, KEKERASAN, DAN STRUKTUR MIKRO PADA SAMBUNGAN DISSIMILAR BAJA TAHAN KARAT AISI 304 DENGAN BAJA KARBON RENDAH ST 41*. *Jurnal Teknik Mesin*, 24(2), 1-8.

