	FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN DASAR		
	Semester II	INSTRUKSI KERJA MENGASAH PAHAT BUBUT	300 Menit
	No. JST/MES/MES314/01	Revisi : 01	Tgl. : 21 Juni 2010
Hal 1 dari 4			

1. Kompetensi

Agar mahasiswa:

- a. Mampu menggunakan peralatan perkakas Mesin gerinda asah
- b. Mampu membuat dan membentuk perkakas sayat dengan peralatan yang tepat

2. Sub Kompetensi

-

3. Alat dan Bahan

- a. Mesin gerinda pedestal/ lantai
- b. Air pendingin/ coolant
- c. Kaca mata / pelindung mata
- d. Busur derajat / mal sudut
- e. Mistar baja
- f. Penggores
- g. Vernier caliper
- h. **Bahan :**
 - > Mild Steel, ½" x ½" x 100 mm
 - > Pahat bubut HSS mahasiswa


4. Keselamatan Kerja

- a. Biasakan / Letakkan alat –alat tangan dan alat ukur secara terpisah (tidak ditumpuk) dan rapi diatas meja bangku.
- b. Hati hati dalam menggunakan alat –alat yang berputar, seperti batu gerinda.
- c. Agar tidak gosong (*Over heat*) gunakan air *coolant* sesering mungkin saat pengerindaan pahat bubut.

5. Langkah Kerja

- a. Susun dahulu prosedur kerja secara lengkap dan rinci sesuai dengan format yang berlaku (Nomor urut; Prosedur; Alat/ tools; Gambar visual setting tools & benda kerja & arah gerakannya)
- b. Chek ukuran bahan dan siapkan air pendingin yang akan dipergunakan.
- c. Pertama gerindalah bagian sudut *rake* sebesar 14°, bidang yang terbentuk disebut bidang *rake*/ bidang tatal.
- d. Gerindalah sudut bebas sisi pahat sebesar 8° maksimal dan sudut mata pahat utama 5° maksimal secara bersama-sama, bidang yang terbentuk disebut bidang utama. Pertemuan antara bidang *rake* dan bidang utama disebut sisi potong utama.
- e. Gerindalah sudut bebas muka sebesar 13°, bidang yang terbentuk disebut bidang bantu, dan sudut mata potong bantu maksimal 25° secara bersama-sama pertemuan antara bidang Bantu dan bidang *rake* disebut sisi potong Bantu.
- f. Ulangi pengerindaan secara halus pada ketiga bidang diatas sampai permukaannya rata dan halus.

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------

	FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN DASAR		
	Semester II	INSTRUKSI KERJA MENGASAH PAHAT BUBUT	300 Menit
	No. JST/MES/MES314/01	Revisi : 01	Tgl. : 21 Juni 2010

- g. Chek masing –masing sudut bebasnya pada tiap bidang pahat sesuai gambar job.
- h. Segera serahkan hasil pekerjaan anda dan minta penilaian kepada dosen yang bertugas.

6. Lampiran :

- a. Gambar Latihan Mengasah Pahat Bubut
- b. Lembar penilaian

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	---	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOB SHEET PROSES PEMESINAN DASAR

Semester II

**INSTRUKSI KERJA
MENGASAH PAHAT BUBUT**

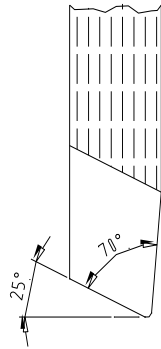
300 Menit

No. JST/MES/MES314/01

Revisi : 01

Tgl. : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 4



14° Sudut Rake

8° Sudut Bebas Sisi



13° Sudut Bebas Muka

Gunakan Acuan Teori Bentuk-bentuk pahat bubut, Mesin Gerinda, Batu Gerinda, Metrologi,
Mla Sudut pahat bubut rata, dan Teori K3

Tol.		Jumlah	Bahan	No Dokumen	JST/MES/STM306/00
±0,05		1	MS 1/2 x 1/2 x 70	Edisi	01
LATIHAN MENGASAH PAHAT BUBUT [Dengan Tangan]				Revisi	00
				Berlaku Efektif	-
				Skala	1:1
				Digambar Oleh	Wuntat
				Diperiksa Oleh	Sutopo
A4	PENDIDIKAN TEKNIK MESIN UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA			Disahkan Oleh	Sutopo
					PP1-01

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOB SHEET PROSES PEMESINAN DASAR

Semester II

INSTRUKSI KERJA
MENGASAH PAHAT BUBUT

300 Menit

No. JST/MES/MES314/01

Revisi : 01

Tgl. : 21 Juni 2010

Hal 4 dari 4

LEMBAR PENILAIAN

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grop / Kelas :

Nama Dosen :

Bobot	Item Penilaian	Skor maks	Skor hasil	Jumlah
20 %	A. Proses			
	1. Penggunaan alat	1 – 5		
	2. Langkah kerja	1 – 5		
	3. Keselamatan mesin dan alat	1 – 5		
	4. Perawatan alat	1 – 5		
70 %	B. Produk			
	1. Sudut Rake (14°)	1 – 18		
	2. Sudut Bebas sisi (8°)	1 – 18		
	3. Sudut Bebas Muka (13°)	1 – 18		
	4. Kehalusan dan kerapian	1 – 8		
	5. Tampilan bentuk	1 – 8		
10%	C. Waktu			
	1. Sesuai alokasi	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %				

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

***) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

- sesuai toleransi : skor maksimum x 100 %
- dapat diperbaiki : skor maksimum x 80 %
- tidak dapat diperbaiki : skor 0

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------