

# **JOBSHEET PRAKTIK BUBUT**

# **2023**



**PRESENTED BY**  
Hadi Suseno

**SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN  
KELAS XI (SEMESTER 3)**

# KESELAMATAN KERJA

## Alat Pelindung Diri

1. Sarung tangan



2. Safety Glasses



3. Wearpack



4. Safety Shoes



# ALAT DAN BAHAN

## ALAT

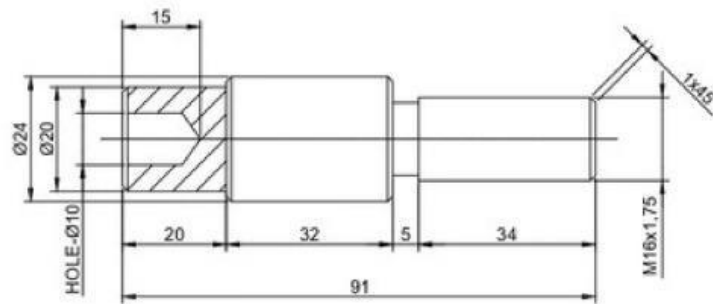
1. Pahat rata kanan
2. Pahat Alur
3. Pahat Ulir 60 derajat
4. Vernier Caliper
5. Kuas
6. Senter
7. Kunci Tool post
8. Bor diameter 2, 4, 8, 10 mm

## BAHAN

1. Mild Steel
2. Coolent



# GAMBAR KERJA



|                      |                      |                       |                    |
|----------------------|----------------------|-----------------------|--------------------|
|                      | Skala : 1 : 1        | Digambar : Had Suseno | Bahan : Mild Steel |
|                      | Satuan : mm          | Diperiksa :           | Operasi :          |
|                      | Tanggal : 20/07/2023 | Ditetujui :           | N8                 |
| SMK NEGERI 5 JAKARTA |                      | JOB BUBUT             |                    |

# LANGKAH KERJA

## A. Membubut muka (Facing)

1. Pasang pahat bubut setinggi senter.
2. Pasang benda kerja yang akan di bubut.
3. Miringkan rumah pahat bubut sekitar 8-15 derajat ke kiri.
4. atur kecepatan mesin bubut
5. Hidupkan mesin bubut.
6. Sentuhkan atau dekatkan ujung pahat dengan benda kerja.
7. Geser pahat bubut menjauhi benda benda kerja (maju atau mundur)
8. Atur atau setting nonius pada eretan atas pada posisi nol (0)
9. Setelah itu, atur tebal pemakanan 0,2 mm pada saat membubut muka.
10. Mulailah membubut muka (facing)



[Link Video Membubut](#)

# LANGKAH KERJA

## B. Membubut Rata (Turning)

1. Pasang pahat bubut setinggi senter.
2. Pasang benda kerja yang akan di bubut.
3. Hidupkan mesin bubut.
4. Sentuhkan atau dekatkan ujung pahat dengan sisi benda kerja.
5. Atur atau setting nonius pada eretan atas melintang pada posisi nol (0)
6. Setelah itu, atur tebal pemakanan 0,2 mm pada saat membubut rata.
7. Geser pahat bubut menjauhi kearah panjang benda benda kerja (kiri atau kanan)
8. Mulailah membubut rata (facing)



[Link Video Membubut](#)

# LANGKAH KERJA

## C. Membubut Alur (Grooving)

1. Pasang pahat alur setinggi senter.
2. Pasang benda kerja yang akan di bubut.
3. Hidupkan mesin bubut.
4. Pastikan ujung pahat dalam posisi rata dengan benda
5. Sentuhkan atau dekatkan ujung pahat dengan sisi benda kerja.
6. Setelah itu, lakukan pemakanan perlahan lahan sampai diameter yang di inginkan



[Link Video Membubut](#)

# LANGKAH KERJA

## D. Membubut Ulir (Threading) dan bor (Drilling)

1. Pasang pahat ulir setinggi senter.
2. Pasang benda kerja yang akan di bubut.
3. Pastikan posisi pahat ulir lurus dengan benda
4. Atur kecepatan otomatis ulir sesuaikan dengan tabel
5. Hidupkan mesin bubut.
6. Sentuhkan atau dekatkan ujung pahat dengan sisi benda kerja.
7. Berikan pemakanan 0,2 mm dan putar tuas otomatis
8. Ulangi proses pemakanan perlahan lahan sampai ulir terlihat jelas, ukur lah ulir dengan Thread pitch gauge yang di inginkan



[Link Video Membubut](#)

# Lembar Penilaian

| Bobot | Item Penilaian                          | Skor maks | Skor hasil | K/TK *) |
|-------|-----------------------------------------|-----------|------------|---------|
| 20%   | A. Proses                               |           |            |         |
|       | 1. Penggunaan alat                      | 5         |            |         |
|       | 2. Langkah Kerja                        | 5         |            |         |
|       | 3. Keselamatan mesin dan alat           | 5         |            |         |
|       | 4. Perawatan alat                       | 5         |            |         |
| 70%   | B. Produk                               |           |            |         |
|       | 1. $\varnothing$ 20, $\varnothing$ 24   | 10        |            |         |
|       | 2. Ulir M 16 x 1,75                     | 10        |            |         |
|       | 3. Chamfer 1x45°                        | 10        |            |         |
|       | 4. Bor $\varnothing$ 10, kedalaman 15mm | 10        |            |         |
|       | 5. Bubut alur 5mm                       | 10        |            |         |
|       | 6. Panjang 20mm, 32mm, 34mm, 91mm       | 10        |            |         |
|       | 7. Kerapihan dan kehalusan              | 10        |            |         |
| 10%   | C. Waktu                                |           |            |         |
|       | 1. Sesuai alokasi                       | 8         |            |         |
|       | 2. Lebih cepat dari alokasi             | 10        |            |         |
|       | 3. Lebih lambat dari alokasi            | 6         |            |         |
| 100%  |                                         |           |            |         |

Keterangan :

\* \*) Penilaian pilih salah satu

\* Ketentuan kompeten / tidak kompeten

(K) Kompeten : 80% - 100%

(TK) Tidak Kompeten : < 80%

[Link Lembar Penilaian](#)