

**LEMBAR KERJA PESERTA DIDIK (LKPD)
RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN**



Sekolah : SMK YPP PURWOREJO
Komp. Kejuruan : Teknik Permesinan
Mata Pelajaran : Teknik Permesinan Bubut
Materi Pokok : Pembubutan bertingkat
Kelas / Semester : XI / Ganjil
Tahun Ajaran : 2022 / 2023
Alokasi Waktu : 90 Menit (Pertemuan 1)

Nama :
Kelas :
No Presensi :
KeLompok :

A. Kompetensi Dasar dan Indikator	
Kompetensi Dasar	Indikator Pencapaian Kompetensi
3.9 Menganalisis berbagai jenis pekerjaan pada pemesinan bubut	3.9.1 Menjelaskan jenis pekerjaan pembubutan bertingkat (c2) 3.9.2 Menganalisis proses pembubutan bertingkat, (C3) 3.9.3 Memilih peralatan sesuai kebutuhan berbagai jenis pekerjaan pada pemesinan pembubutan bertingkat, (C4)
4.9 Menggunakan teknik pemesinan bubut untuk berbagai jenis pekerjaan	4.9.1 Memasang/ mensetting tool pada pembubutan bertingkat (P4) 4.9.2 Mempresentasikan prosedur teknik pemesinan bubut bertingkat (P3) 4.9.3 Mengoperasikan teknik pemesinan bubut untuk pekerjaan bubut bertingkat (P4)

B. Tujuan Pembelajaran

Setelah mengikuti pembelajaran, siswa mampu untuk :

1. Menjelaskan berbagai jenis pekerjaan pada pemesinan bubut
2. Menganalisis jenis pekerjaan bubut bertingkat
3. Memilih peralatan sesuai kebutuhan pada pemesinan bubut bertingkat.
4. Memasang/ mensetting tool teknik permesinan untuk pemesinan bubut bertingkat.
5. Mempresentasikan prosedur teknik pemesinan bubut bertingkat.
6. Mengoperasikan teknik pemesinan bubut untuk pemesinan bubut bertingkat.

C. Langkah-Langkah Kegiatan

1. Berdoa sebelum melakukan pekerjaan
2. Amatilah video pembubutan bertingkat, dan pelajari materi dibawah ini.
3. Pelajari jobsheet yang diberikan.
4. Susunlah rancangan penyelesaian
5. Atur jadwal penyelesaian sesuai rancangan yang dibuat.
6. Lakukan proses pengerjaan benda kerja sesuai Langkah kerja yang telah dirancang.
7. Pastikan untuk selalu gunakan APD dan K3.
8. Uji hasil akhir pengerjaan
9. Buat refleksi sesuai hasil yang dicapai.

D. Ringkasan Materi

1. Pembubutan muka (facing)

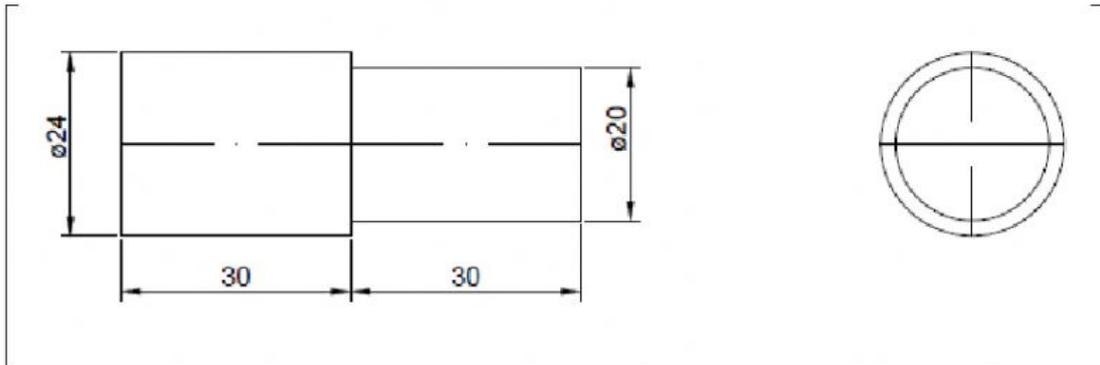
Pembubutan muka dilakauakn pada sisi ujung pada benda kerja. Pembubutan ini bertujuan untuk mengurangi ukuran Panjang benda kerja, serta memperbaiki ujung benda yang tidak rata. Pembubutan facing dilakukan dengan memutar spindle berlawanan arah dengan pahat. Pahat digerakkan kearah melintang benda kerja dengan menggerakkan eretan melintang.

2. Pembubutan rata

Pembubutan rata pada benda kerja adalah penyayatan benda kerja dengan menggunakan pahat potong kanan maupun kiri. Pembubutan ini bertujuan untuk mengurangi ukuran diameter benda kerja dengan menyayat benda kerja tersebut dengan arah sejajar dengan sumbu putar mesin dengan menggerakkan eretan memanjang sepanjang meja mesin kekanan atau kekiri.

E. Uraian permasalahan

1. Perhatikan gambar dibawah ini, jika bahan yang tersedia adalah St 37/ MS 1” x 63 mm. bagaimana penyelesaiannya?



Setelah selesai membaca maka lakukan analisis masalah mengikuti alur dibawah ini:

a. Desain perencanaan dasar

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

b. Atur jadwal penyelesaian

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

e. Refleksi pengalaman belajar

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

**LEMBAR KERJA PESERTA DIDIK (LKPD)
RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN**



Sekolah : SMK YPP PURWOREJO
Komp. Kejuruan : Teknik Permesinan
Mata Pelajaran : Teknik Permesinan Bubut
Materi Pokok : pembubutan tirus dan champer
Kelas / Semester : XI / Ganjil
Tahun Ajaran : 2022 / 2023
Alokasi Waktu : 90 Menit (Pertemuan 2)

Nama :
Kelas :
No Presensi :
KeLompok :

A. Kompetensi Dasar dan Indikator

Kompetensi Dasar	Indikator Pencapaian Kompetensi
3.9 Menganalisis berbagai jenis pekerjaan pada pemesinan bubut	3.9.1 Menjelaskan jenis pekerjaan pembubutan tirus dan champer (c2) 3.9.2 Menganalisis proses pembubutan tirus, champer (C3) 3.9.3 Memilih peralatan sesuai kebutuhan berbagai jenis pekerjaan pada pemesinan pembubutan tirus, champer (C4)
4.9 Menggunakan teknik pemesinan bubut untuk berbagai jenis pekerjaan	4.9.1 Memasang/ mensetting tool pada pembubutan tirus, champer) (P4) 4.9.2 Mempresentasikan prosedur teknik pemesinan bubut tirus, champer) (P3) 4.9.3 Mengoperasikan teknik pemesinan bubut untuk pekerjaan bubut tirus, champer) (P4)

B. Tujuan Pembelajaran

Setelah mengikuti pembelajaran, siswa mampu untuk :

1. Menganalisis jenis pekerjaan bubut tirus dan champer
2. Memilih peralatan sesuai kebutuhan pada pemesinan bubut tirus dan champer
3. Memasang/ mensetting tool teknik permesinan untuk pemesinan bubut tirus dan champer
4. Mempresentasikan prosedur teknik pemesinan bubut tirus dan champer
5. Mengoperasikan teknik pemesinan bubut untuk pemesinan bubut tirus dan champer..

C. Langkah-Langkah Kegiatan

1. Berdoa sebelum melakukan pekerjaan
2. Amatilah video pembubutan tirus, dan pelajari materi dibawah ini.
3. Pelajari jobsheet yang diberikan.
4. Susunlah rancangan penyelesaian
5. Atur jadwal penyelesaian sesuai rancangan yang dibuat.
6. Lakukan proses pengerjaan benda kerja sesuai Langkah kerja yang telah dirancang.
7. Pastikan untuk selalu gunakan APD dan K3.
8. Uji hasil akhir pengerjaan
9. Buat refleksi sesuai hasil yang dicapai.

D. Ringkasan Materi

1. Pembubutan tirus

Membubut tirus serupa dengan membubut lurus hanya bedanya gerakan pahat disetel mengikuti sudut tirus yang dikehendaki pada eretan atas, atau penggeseran kepala lepas atau dengan alat Bantu taper attachment (perlengkapan tirus). Jenis pahatnya serupa yang digunakan dalam membubut lurus. Penyetelan peralatan eretan atas, atau penggeseran kepala lepas atau dengan alat bantu *taper attachment* pada saat membubut tirus tergantung pada sudut ketirusan benda kerja yang akan dikerjakan

2. Pembubutan champer

Pembubutan champer seperti halnya pembubutan tirus namun, pada pembubutan champer sudut yang digunakan adalah 45° proses nya seperti halnya pembubutan tirus yaitu memutar eretan atas ke sudut 45° . kemudian pemakanan dengan mengkombinasikan eretan melintang dengan eretan atas.

E. Uraian permasalahan

1. Perhatikan gambar dibawah ini, jika bahan yang tersedia adalah St 37/ MS 1” x 63 mm. bagaimana penyelesaiannya?

