



UNIVERSITAS NEGERI
SURABAYA

E-LKPD PENGOPERASIAN MESIN CNC BUBUT

Tahun Ajaran 2026–2027

Nama :
Kelas :
Nomor Absen :



MENU UTAMA

Menu Pembelajaran

PERTEMUAN 1



Petunjuk Penggunaan



**Setting Titik Nol dan Input
Program**



Mengenal Mesin dan Prosedur



Tujuan Pembelajaran





Petunjuk Penggunaan Modul

Petunjuk ini Berisi Panduan yang harus diikuti untuk Mengakses dan Menyelesaikan E-LKPD dengan benar. Sebelum Memulai Pembelajaran Awali pembelajaran dengan berdoa menurut keyakinan masing-masing agar kegiatan pembelajaran berjalan lancar. Setelah itu, Perhatikan Petunjuk Berikut :

- **Cara Menggunakan Modul**

1. Siswa mempelajari Materi secara berurutan
2. Siswa Menekan tombol pada gambar panel CNC untuk mengetahui fungsi masing-masing tombol.
3. Siswa Menjawab Pertanyaan Yang diberikan.
4. Siswa Mengikuti Langkah Pengoperasian Sesuai Urutan.
5. Siswa Melakukan Praktik dengan Mengikuti Arahkan Guru.
6. Siswa Mengerjakan Aktivitas dan Refleksi yang diberikan.



PENGOPERASIAN MESIN CNC BUBUT GREAMET

Kelas XI TPM

Belajar mengenal Tombol Yang ada pada mesin,
memahami prosedur Pengoperasian, melakukan
setting titik nol, dan memasukkan program CNC



START



NOW



TUJUAN PEMBELAJARAN

Materi 1

Setelah Mempelajari Materi, Siswa Mampu :

- **Mengamati Setiap Tombol Pada Mesin CNC Bubut Greamet dan Menjelaskan Fungsinya**
- **Memahami Prosedur Pengoperasian Mesin CNC BUBUT GREAMET sesuai urutan**

Materi 2

Setelah Mempelajari Materi, Siswa Mampu :

- **Melakukan Setting Titik Nol Pada Mesin CNC Bubut Greamet**
- **Melakukan Input Program CNC Pada Mesin CNC BUBUT GREAMET**

MENGENAL TOMBOL MESIN CNC BUBUT GREAMET

AYO MULAI!

Sebelum mengoperasikan mesin CNC Bubut GREAMET, apakah kamu sudah mengetahui fungsi setiap tombol pada panel mesin?



PANEL PANEL MESIN CNC BUBUT GREAMET



1



Merupakan Tombol yang digunakan Untuk Menghentikan Mesin dengan waktu yang sesingkat Mungkin Ketika Terjadi Bahaya

2



Merupakan Tombol Yang Menunjukkan Indikator Mesin Menyala dan Mati

3



Merupakan Tombol Yang digunakan Untuk Menyalakan Program Key

4



Merupakan Tombol Yang digunakan Untuk Menyalakan Spindel

5



Digunakan Untuk Menggerakkan Pahat Untuk Mendekati benda kerja yaitu digerakkan menuju Panjang Benda Kerja



Langkah-Langkah Pengoperasian mesin

1. **Siswa Memastikan mesin Sudah Terhubung Ke saklar sehingga sudah bisa untuk Dinyalakan.**
2. **Siswa Menekan Tombol On di Indikator On/off**
3. **Siswa Menekan Tombol Emergency**
4. **Siswa Menekan OPR INDEX**
5. **Siswa Menekan Tombol K4 agar Program Key Menyala**
6. **Siswa menekan MDI untuk Menyalakan Spindel.**
7. **Siswa Menulis Kode M03 Untuk Menyalakan Mesin**
8. **Siswa Menekan Tombol MPG Untuk Mendekatkan Pahat Ke benda Kerja yaitu di bagian Panjang Benda Kerja.**
9. **Siswa Melakukan Facing Benda Kerja untuk Menentukan Nilai Z pada Benda Kerja.**
10. **Siswa Menekan Offset Lalu Pilih Measure**
11. **Siswa Memilih Tool yang akan digunakan pada Menu Measure**
12. **Siswa menekan Z0 lalu Input Maka Z di Measure akan berubah Sesuai Nilai Z yang diawal setelah Benda Kerja Di Facing.**
13. **Untuk Menentukan X Awal sayat sedikit Benda Kerja Untuk mengetahui Nilai X nya**
14. **Selanjutnya Input Nilai x ke dalam measure Untuk Memasukkan X Awal**
15. **Setelah Itu Memanggil Tool Menggunakan Tombol MDI, Setelah itu memilih Offset yang tadi digunakan di Measure ,setelah itu tekan EOB lalu start maka Tool akan siap digunakan.**
16. **Setelah itu Tekan EOB lalu tekan start Untuk memasukkan atau menuliskan Program.**
17. **Selanjutkan Tekan edit untuk menuliskan Program.**

Langkah-Langkah pengoperasian Mesin





STUDI KASUS

STUDI KASUS

Budi melakukan praktik pengoperasian Mesin CNC Bubut GREAMET. Budi telah melakukan proses facing pada benda kerja dan kemudian melakukan input program CNC ke dalam mesin. Setelah program selesai dimasukkan, Budi melanjutkan dengan menjalankan simulasi program pada mesin. Namun, ketika simulasi dijalankan, benda kerja tidak tersayat dan muncul peringatan bahwa toolpost berpotensi menabrak spindle mesin.

PERTANYAAN

Berdasarkan kasus tersebut, prosedur apa yang belum dilakukan Budi sehingga benda kerja tidak tersayat dan muncul peringatan toolpost menabrak spindle mesin?



BACK ◀



MENU UTAMA

Menu Pembelajaran

PERTEMUAN 2



Setting Titik Nol

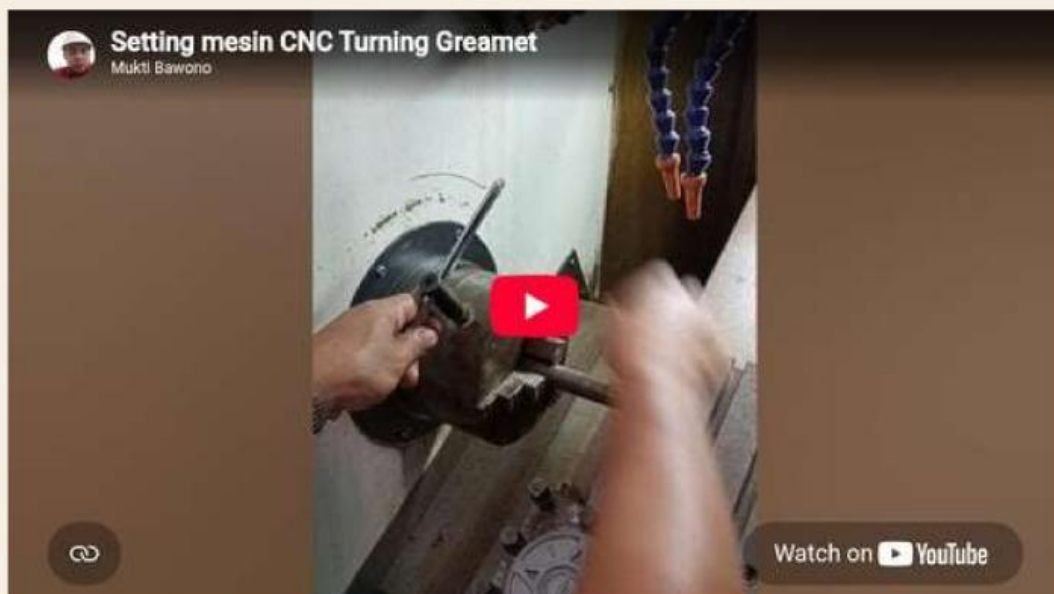


Input Program



SIMULASI INPUT PROGRAM

AYO INPUT PROGRAM CNC



START



SIMULASI INPUT PROGRAM

Langkah-Langkah Input Program



START



EOB



EDIT



Langkah-Langkah Input Program



Langkah-Langkah Input Program

1. **Siswa Menekan Start untuk Memulai Menuliskan Program.**
2. **Siswa Menekan EOB untuk Mengakhiri satu baris atau satu Blok Perintah Pemograman G-CODE**
3. **Siswa Menekan Edit untuk Mengubah Program jika terdapat kesalahan pada program awal**



Langkah-Langkah Input Program

Aktivitas



Perhatikan beberapa langkah input program berikut.
Susunlah langkah-langkah tersebut mulai dari langkah pertama hingga langkah terakhir!

- EDIT
- EOB
- START

Susun Langkah Input Program

Langkah 1 :



Langkah 2 :



Langkah 3 :

