

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

Satuan Pendidikan : SMKN 1 Pungging
Kelas/Semester : XI/1
Tema : Teknik Pemrograman CNC Bubut
Subtema : Metode Pemrograman CNC Bubut
Pembelajaran ke : 1
Alokasi Waktu : 3 x 45 Menit

A. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui jobheet peserta didik dapat menerapkan metode pemrograman mesin bubut CNC dengan tepat

B. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a) Kegiatan Pendahuluan

- 1) Mengkondisikan kelas agar siap untuk proses KBM
- 2) Berdoa
- 3) Memberi salam pembuka
- 4) Melakukan absensi peserta didik
- 5) Memberikan motivasi dan semangat terhadap peserta didik
- 6) Menjelaskan tujuan pembelajaran dan mengaitkan tujuan pembelajaran dengan kehidupan sehari-hari
- 7) Menjelaskan model dan metode pembelajaran

b) Kegiatan Inti

- 1) Guru menjelaskan garis besar metode pemrograman mesin CNC Bubut
 - metode absolut
 - metode inkremental
- 2) Guru menjelaskan dasar-dasar pemrograman mesin CNC bubut
- 3) Guru memberi kesempatan kepada peserta didik untuk bertanya tentang metode pemrograman mesin CNC bubut
- 4) Guru membagi kelas menjadi 6 kelompok
- 5) Peserta didik melakukan pengamatan pada jobsheet
- 6) Peserta didik mengidentifikasi jobsheet
- 7) Peserta didik menggali informasi dan diskusi tentang pemrograman mesin bubut CNC
- 8) Peserta didik menyusun daftar pertanyaan dari permasalahan yang dialami
- 9) Peserta didik mengumpulkan data dari hasil pengamatan jobsheet
- 10) Peserta didik menerapkan metode pemrograman
- 11) Peserta didik mempresentasikan metode pemrograman mesin CNC Bubut

c) Kegiatan Penutup

- 1) Guru melakukan tanya jawab dengan peserta didik untuk membuat rangkuman hasil pembelajaran
- 2) Guru melakukan evaluasi hasil pembelajaran
- 3) Guru mengakhiri pembelajaran dan memotivasi siswa untuk senantiasa mempelajari metode pemrograman yang lebih kompleks
- 4) Melakukan doa bersama dan memberikan salam penutup

C. PENILAIAN PEMBELAJARAN (Asesment)

1. Tes tulis pilihan ganda
2. Lembar kerja pemrograman
3. Lembar pengamatan/observasi

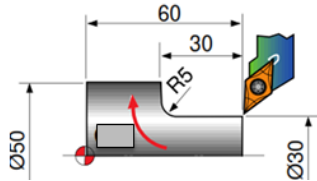
Mojokerto, 06 Januari 2022
Guru

Herianto, S.Pd, M.Pd
NIP. 198211282009011006

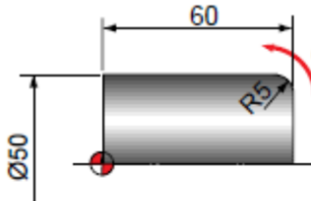
Lembar Penilaian Pengetahuan

Pilihlah jawaban di bawah ini dengan tepat...

1. Program CNC (program absolut) untuk proses *finishing* pada gambar berikut, sesudah baris program G01 X30. Z-25. F100; adalah

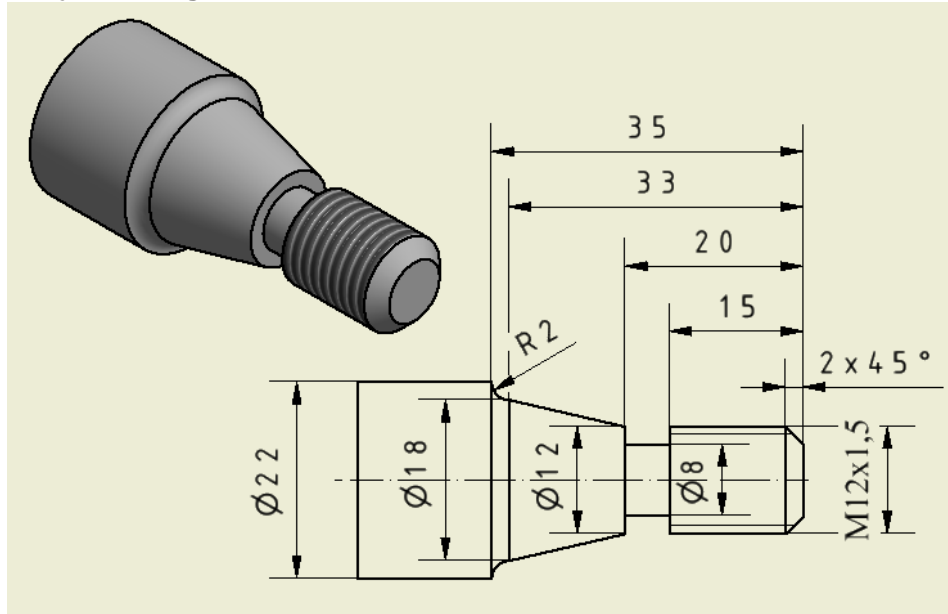


- A. G3 X40. Z-30. I5. K0.;
 - B. G3 X40. Z-30. I0. K5.;
 - C. G2 X40. Z-30. I0. K5.;
 - D. G2 X40. Z-30. I5. K0.;
 - D. G2 X40. Z-30. I5. K5.;
2. Penetapan titik awal pahat selalu berubah, setiap koordinat yang dilalui menjadi titik awal koordinat berikutnya sampai selesai, prinsip tersebut merupakan metode pemrograman...
 - A. Absolut
 - B. Incremental
 - C. Gabungan sistem absolut dan incremental
 - D. Sub routine
 - E. Dry run
 3. Program CNC untuk proses *finishing* untuk proses bubut CNC pada gambar berikut , sesudah G01 X40. Z0. F100; adalah



- A. G3 X50. Z-5. I-5. K0.;
 - B. G3 X50. Z-5. I0. K-5.;
 - C. G2 X50. Z-5. I0. K5.;
 - D. G3 X50. Z-5. I0. K5.;
 - E. G2 X50. Z-5. I5. K-5.;
4. Perintah G84 pada mesin CNC adalah perintah siklus pembubutan memanjang (*longitudinal turning cycle*). Arti parameter H pada G84 adalah...
 - A. Kedalaman potong
 - B. Feeding
 - C. Lebar pahat
 - D. Kecepatan pemakanan
 - E. Kompensasi alat potong
 5. Perintah G86 pada mesin CNC adalah perintah siklus pembubutan alur (*grooving*). Arti parameter H pada G86 adalah ...
 - A. Kedalaman potong
 - B. Feeding
 - C. Lebar pahat
 - D. Kecepatan pemakanan
 - E. Kompensasi alat potong

Lembar Kerja Pemrograman



NO	G/M	X/U	Z/W	F	P	Q

Guru Mata Pelajaran

