

	<b>FAKULTAS TEKNIK</b> <b>UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>			
	<b>JOB SHEET ALAT DAN PENGUKURAN TEKNIK</b>			
	Semester I	<b>TELESCOPING GAUGE, INSIDE MIC., DEPTH MIC</b>		2 X 50 menit
	NO. JST/OTO/OTO304/04	Revisi : 03	Tgl.: 24 Agustus 2016	Hal 1 dari 3

**I. Kompetensi:**

1. Menggunakan *telescoping gauge*, *small hole gauge*, micrometer dalam, dan micrometer kedalaman dengan prosedur yang benar
2. Menset "0" Micrometer dalam dengan benar

**II. Sub Kompetensi**

Setelah selesai praktik diharapkan mahasiswa dapat:

1. Membaca skala pengukuran pada micrometer dalam 0,01mm dan micrometer kedalaman dengan benar
2. Membaca skala pengukuran pada micrometer dalam dan micrometer kedalaman 0,01 mm dengan benar
3. Membaca skala pengukuran pada micrometer dalam dan micrometer kedalaman 0,001 inchi dengan benar
4. Mengukur komponen mesin dengan micrometer dalam dan micrometer kedalaman
5. Menset nol micrometer

**III. Alat dan Bahan:**

1. *Telescoping gauge*
2. *Small hole gauge*
3. Micrometer dalam (*inside micrometer*)
4. Micrometer kedalaman (*depth micrometer*)
5. Micrometer luar (*outside micrometer*) kapasitas:
  - 0 - 25 mm
  - 25 - 50 mm
  - 50 - 75 mm
  - 75 - 100 mm
6. Kunci pas 1/2"
7. Mesin Clinton (stasioner)
8. Kepala silinder mobil
9. Blok mesin mobil

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

	<b>FAKULTAS TEKNIK</b> <b>UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>			
	<b>JOB SHEET ALAT DAN PENGUKURAN TEKNIK</b>			
	Semester I	<b>TELESCOPING GAUGE, INSIDE MIC., DEPTH MIC</b>		2 X 50 menit
	NO. JST/OTO/OTO304/04	Revisi : 03	Tgl.: 24 Agustus 2016	Hal 2 dari 3

10. Batang torak
11. *Rocker arm*
12. Barel motor diesel

#### IV. Keselamatan Kerja

1. Hati-hati anda bekerja dengan alat ukur yang presisi
2. Melaksanakan praktikum sesuai dengan prosedur kerja
3. Menanyakan pada instruktur apabila mengalami permasalahan praktikum

#### V. Langkah Kerja

1. Menyiapkan alat dan bahan
2. Membersihkan komponen dan alat ukur
3. Mengukur diameter dalam silinder mesin Clinton
4. Mengukur langkah torak mesin Clinton
5. Mengukur diameter dalam lubang laluan katup
6. Mengukur keovalan dan ketirusan silinder 1 mesin mobil
7. Mengukur diameter dalam *small end* dan *big end* batang torak
8. Mengukur diameter dalam *rocker arm*
9. Mengukur diameter dalam barel motor diesel
10. Membersihkan komponen, alat ukur, dan tempat kerja

#### CATATAN:

1. Posisikan alat ukur sejajar dan tegak lurus dengan komponen yang diukur
2. Rakit kembali komponen yang dibongkar dengan benar.

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 ALAT DAN PENGUKURAN TEKNIK**

Semester I

**TELESCOPING GAUGE, INSIDE MIC.,  
DEPTH MIC**

2 X 50 menit

NO. JST/OTO/OTO304/04

Revisi : 03

Tgl.: 24 Agustus 2016

Hal 3 dari 3

**LAPORAN PRAKTIK ALAT DAN PENGUKURAN TEKNIK**

**Topik: *Telescoping gauge, Inside Micrometer,  
dan Depth Micrometer***

No	Komponen yang diukur	Hasil Pengukuran
1	Diameter dalam silinder mesin Clinton	
2	Langkah torak mesin Clinton	
3	Diameter dalam lubang laluan katup: a. Silinder 1: Lubang laluan katup 1 Lubang laluan katup 2 b. Silinder 2: Lubang laluan katup 1 Lubang laluan katup 2 c. Silinder 3: Lubang laluan katup 1 Lubang laluan katup 2 d. Silinder 4: Lubang laluan katup 1 Lubang laluan katup 2	
4	Keovalan silinder 1 mesin mobil	
5	Ketirusan silinder 1 mesin mobil	
6	Diameter dalam <i>small end</i> batang torak	
7	Diameter dalam <i>big end</i> batang torak	
8	Diameter dalam <i>rocker arm</i>	
9	Diameter dalam barel motor diesel	

Kelompok:

1. -----
2. -----
3. -----

4. -----
5. -----
6. -----

Dibuat oleh :

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

Diperiksa oleh :