

	FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA			
	JOB SHEET ALAT DAN PENGUKURAN TEKNIK			
	Semester I	BORE GAUGE DAN CONECTING ROD ALIGNER		2 X 50 menit
	NO. JST/OTO/OTO304/05	Revisi: 03	Tgl.: 24 Agustus 2016	Hal 1 dari 3

I. Kompetensi:

1. Menggunakan *bore gauge* dengan prosedur yang benar
2. Menggunakan *Conecting rod aligner* dengan prosedur yang benar

II. Sub Kompetensi:

Setelah selesai praktik diharapkan mahasiswa dapat:

1. Membaca skala pengukuran pada *bore gauge* dengan benar
2. Mengukur diameter, keovalan dan ketirusan silinder
3. Mengukur kebengkokan dan puntiran batang torak.

III. Alat dan Bahan:

1. *Bore gauge/Cylinder gauge*
2. *Conecting rod aligner*
3. Mistar geser
4. Micrometer luar, kapasitas: 50 - 75 mm
5. 75 - 100 mm
6. *Feeler gauge*
7. *Cylinder block* mesin mobil
8. Batang torak
9. Majun

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, keovalan dan ketirusan silinder 1, 2, 3, dan 4 dengan cara sbb.:

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

**BORE GAUGE DAN CONECTING ROD
ALIGNER**

2 X 50 menit

NO. JST/OTO/OTO304/05

Revisi: 03

Tgl.: 24 Agustus 2016

Hal 2 dari 3

- a. Mengukur diameter silinder dengan mistar geser
- b. Memilih *replacement rod dan washer* sesuai kebutuhan
- c. Memasang *replacement rod dan washer* pada *bore gauge*
- d. Set nol jarum *dial gauge* pada *bore gauge*
4. Mengukur panjang *replacement rod* yang sudah terpasang dengan micrometer luar. Usahakan jarum *dial gauge* tidak bergerak.
5. Masukkan *bore gauge* ke dalam silinder yang akan diukur dan usahakan posisi *bore gauge* tegak lurus.
6. Mengukur kebengkokan dan puntiran batang torak dengan *connecting rod aligner*.
7. Mencatat hasil pengukuran pada lembar kegiatan
8. Membersihkan alat ukur dan tempat kerja

CATATAN:

1. Posisi *bore gauge* tegak lurus apabila penunjukkan jarum *dial gauge* maksimum
2. Ukurlah diameter silinder pada bagian yang dilalui ring piston

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

**BORE GAUGE DAN CONECTING ROD
ALIGNER**

2 X 50 menit

NO. JST/OTO/OTO304/05

Revisi: 03

Tgl.: 24 Agustus 2016

Hal 3 dari 3

LAPORAN PRAKTIK ALAT DAN PENGUKURAN TEKNIK

Topik: *Bore gauge & Conecting rod aligner*

Silinder	Posisi	A	B	C
1	1			
	2			
2	1			
	2			
3	1			
	2			
4	1			
	2			

No	Komponen yang diukur	Hasil Pengukuran
1	Kebengkokan batang torak	
2	Puntiran batang torak	

Kelompok:

- | | |
|----------|----------|
| 1. ----- | 4. ----- |
| 2. ----- | 5. ----- |
| 3. ----- | 6. ----- |

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