



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET, DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK
PROGRAM STUDI PEND. TEKNIK MESIN - S1

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER (RPS)

Program Studi	:	PEND. TEKNIK MESIN - S1
Mata Kuliah/Kode	:	Teknologi Pemesinan CNC/MES6307
Jumlah SKS	:	3
Tahun Akademik	:	2023
Semester	:	1
Mata Kuliah Prasyarat	:	-
Dosen Pengampu	:	Achmad Arifin S.Pd., M.Eng., Ph.D
Bahasa Pengantar	:	Bahasa Indonesia

A. DESKRIPSI MATA KULIAH

Mata kuliah Teknologi Pemesinan CNC Lanjut berbobot 3 sks (1 sks teori dan 2 sks praktikum). Mata kuliah ini bertujuan memberikan bekal mahasiswa untuk pembentukan kompetensi teori dan praktik pemesinan CNC yang meliputi seting mesin CNC, pengoperasian mesin CNC, dan pemrograman mesin CNC versi Fanuc, dan atau ISO. Mata kuliah Teknologi Pemesinan CNC ini meliputi pemesinan CNC Bubut dan pemesinan CNC Frais, dengan menggunakan mesin CNC sistem kontrol Fanuc OiT atau Fanuc OiM, dan Mitsubishi M70.

B. CAPAIAN PEMBELAJARAN LULUSAN (CPL) DAN CAPAIAN PEMBELAJARAN MATA KULIAH (CPMK)

Nomor	Capaian Pembelajaran Mata Kuliah (CPMK)	Capaian Pembelajaran Lulusan (CPL)
1	Memiliki kemampuan mendeskripsikan karakteristik mesin perkakas bubut CNC dan frais CNC meliputi prosedur/cara pengoperasian, konstruksi, dan sistem persumbuan	Menguasai konsep, teori, dan aplikasi ilmu dasar sains teknik mesin
2	Memiliki kemampuan menyusun program CNC untuk kode G standar ISO dan kode G siklus secara manual dengan MDI/Manual Data Input di sistem kontrol mesin, pada mesin bubut dan mesin frais CNC	Menguasai konsep, teori, dan aplikasi ilmu dasar sains teknik mesin

3	Memiliki kemampuan seting fixture/asesoris/alat pencekam pada mesin bubut dan mesin frais CNC untuk membuat produk	Menguasai konsep, teori, dan aplikasi ilmu dasar sains teknik mesin
4	Memiliki kemampuan mengoperasikan mesin bubut dan frais CNC dengan sistem kontrol Fanuc OiT	Mampu mengaplikasikan konsep keilmuan teknik mesin pada konsentrasi teknik pemesinan, teknik fabrikasi, dan perancangan mesin
5	Memiliki kemampuan membuat produk dengan menggunakan mesin bubut dan mesin frais CNC	Mampu mengaplikasikan konsep keilmuan teknik mesin pada konsentrasi teknik pemesinan, teknik fabrikasi, dan perancangan mesin
6	Bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa dan mampu menunjukkan sikap religius dan berkarakter	
7	Menunjukkan sikap bertanggung jawab dan mandiri atas pekerjaan yang ditugaskan	
8	Memiliki kemampuan berkomunikasi secara efektif, berfikir kritis, dan membuat keputusan secara tepat	
9	Menguasai teori/konsep pemrograman CNC, terampil menyusun program NC, terampil mengeksekusi program NC pada mesin perkakas dan melayani pengoperasian mesin perkakas CNC untuk pemesinan suatu produk, dan terampil memecahkan masalah pemrograman CNC dengan mengaplikasikan teori/konsep pemrograman CNC yang telah dipelajari	Menguasai konsep, dan teori bidang?teknik mesin yang diterapkan pada konsentrasi teknik pemesinan, teknik fabrikasi, dan perancangan mesin

C. KEGIATAN PERKULIAHAN:

Minggu Ke-	CPMK	Bahan Kajian	Bentuk/ Metode Pembelajaran	Pengalaman Belajar	Indikator Penilaian	Teknik Penilaian	Waktu	Referensi
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
1	1	Teori pemesinan bubut dan frais	1. Ceramah 2. Diskusi	Mahasiswa memiliki pengetahuan konsep mengenai proses pemesinan, cara pengoperasian mesin CNC, sistem persumbuan, dan konstruksi mesin dan program CNC	Kemampuan mahasiswa mendeskripsikan, dan menganalisis langkah pemesinan CNC	Kehadiran/Keaktifan	3 x 50 menit	2, 5
2	2	Pemrograman mesin bubut CNC (kode G0, dan G1)	1. Ceramah 2. Diskusi 3. Tugas/Kerja Mandiri	Menyusun program CNC untuk mesin bubut CNC	Mampu menyusun program bubut bertingkat	1. Kehadiran/Keaktifan 2. Tugas	3 x 50 menit	2, 5

3	2	Pemrograman mesin bubut CNC (kode G0, dan G1)	1. Ceramah 2. Diskusi 3. Tugas/Kerja Mandiri	Menyusun program untuk poros bertingkat dan tirus	Penyelesaian program CNC dengan simulator	1. Kehadiran/Keaktifan 2. Tugas	3 x 50 menit	2
4	2	Pemrograman mesin buibut dengan kode G0,G1,G2 dan G3	1. Ceramah 2. Diskusi 3. Tugas/Kerja Mandiri	Menyusun program CNC yang melibatkan bentuk radius dan lurus/tirus	Penyelesaian pembuatan program CNC	1. Kehadiran/Keaktifan 2. Kuis 3. Tugas	3 x 50 menit	2, 5
5	2	Pemrograman dengan kode G siklus	1. Ceramah 2. Diskusi 3. Tugas/Kerja Mandiri	Pembuatan program dengan kode G siklus (lurus, ulir, facing)	Penyelesaian [embuatan program CNC dengan kode G siklus	1. Kehadiran/Keaktifan 2. Tugas	3 x 50 menit	2, 4, 5
6	3	Pengoperasian mesin bubut CNC	1. Demonstrasi 2. Tugas/Kerja Mandiri	Seting pahat,benda kerja, dan input program CNC di mesin bubut CNC	Kebenaran proses seting dan input program CNC	1. Tugas 2. Studi Kasus	3 x 50 menit	2, 5, 7
7	3, 4	Pengoperasian dan seting mesin bubut CNC	1. Diskusi 2. Tugas/Kerja Mandiri	Pengoperasian mesin bubut CNC	Kebenaran proses seting, input dan produk	1. Tugas 2. Proyek	3 x 50 menit	5, 7
8	1, 2	UTS	1. Tugas/Kerja Mandiri 2. Kuis/Evaluasi	Penyusunan program CNC Bubut	Kebenaran struktur dan langkah kerja program CNC	Kuis	3 x 50 menit	2, 5, 7
9	2	Pemrograman mesin frais CNC (kode G0, dan G1)	1. Ceramah 2. Diskusi 3. Tugas/Kerja Mandiri	Penyusunan program CNC untuk mesin frais	Kebenaran penyusunan program	1. Kehadiran/Keaktifan 2. Tugas	3 x 50 menit	3, 5
10	2	Pemrograman mesin frais CNC (kode G0, G1, G2, dan G3)	1. Diskusi 2. Demonstrasi 3. Tugas/Kerja Mandiri	Penyusunan program CNC untuk bentuk kontur tepi	Kebenaran struktur program CNC dan langkah kerja	Tugas	3 x 50 menit	3, 5, 8
11	3, 4, 5	Pengoperasian dan seting mesin frais CNC	1. Demonstrasi 2. Tugas/Kerja Mandiri	Seting dan input program CNC di mesin frais	Kebenaran seting, dan proses input program CNC	Tugas	3 x 50 menit	5, 8
12	3, 4, 5	Pengoperasian dan seting mesin frais CNC	1. Diskusi 2. Demonstrasi 3. Eksperimen/Praktek	Pengoperasian mesin frais CNC	Kebenaran program, seting, dan produk hasil	Tugas	3 x 50 menit	5
13	2	Pemrograman dengan kode G siklus (drilling, tapping dan boring)	1. Demonstrasi 2. Eksperimen/Praktek	Pemrograman kode G siklus drilling,boring, dan tapping	Langkah kerja dan struktur program CNC	Tugas	3 x 50 menit	3, 5

14	2, 5	Pemrograman dengan sub program	1. Eksperimen/Praktek 2. Tugas/Kerja Mandiri	PEMBUATAN BENDA KERJA PROJECT	Penyelesaian penyusunan program CNC untuk tugas project	Proyek	3 x 50 menit	3, 5
15	2, 4, 5	Pembuatan program CNC project	1. Eksperimen/Praktek 2. Tugas/Kerja Mandiri	Penyusunan program dengan sub program	Penyelesaian dan langkah kerja	1. Studi Kasus 2. Proyek	3 x 50 menit	5
16	1, 2, 3, 4, 5	UAS	1. Eksperimen/Praktek 2. Kuis/Evaluasi	Penyelesain evaluasi kompetensi teori (kuis pilihan ganda) dan kompetensi praktik (menyusun program CNC)	Sesuai dengan jenis soal.	UAS	3 x 50 menit	2, 3, 4, 5, 8

D. KOMPONEN PENILAIAN:

Nomor	Teknik Penilaian	Persentase Bobot Penilaian	Keterangan
1.	Kognitif	50	Akumulasi bobot penilaian maksimal 50%
	a. Kehadiran	5	
	b. Kuis	5	
	c. Tugas	5	
	d. UTS	15	
	e. UAS	20	
2.	Partisipatif	50	Akumulasi bobot penilaian minimal 50%
	a. Studi Kasus	25	
	b. Team Based Project	25	
TOTAL		100	

E. REFERENSI

1. Cincinnati.(2001). Fanuc ISO Programming. GE Fanuc: Korea
2. Daewoo. (1998). CNC Program Manual. Daewoo Heavy Industries and Machinery LTD : Korea.
3. MTS. (2005). CNC Exercises for The Fanuc Programming Key. MTS Mathematisch Technische Software-Entwicklung GmbH Kaiserin-Augusta-Allee 101 D-10553: Berlin.
4. Nanjing Swansoft. (2006). Swan NC Simulation Software Fanuc System Instraction of Operation and Programming. Nanjing Swan Software Technology Co.,Ltd. : Nanjing.

5. Wijanarka, B.S.(2014). Pemrograman Mesin CNC. UNY Press: Yogyakarta
6. Swansoft. (2007). Swan NC Simulation Software. Nanjing: Swan Software Technology Co.Ltd.
7. Fanuc. (2008). FANUC Series- Model Oi-Model/ Oi Mate-Model D-For For Lathe System User's Manual. Yamanashi Japan.
8. MTS.(1998). CNC Exercises MTS TeachWare Student's Book. MTS Mathematisch Technische Software-Entwicklung GmbH Kaiserin-Augusta-Allee 101 • D-10553 Berlin

Mengetahui,
Ketua Jurusan/Koorprodi



[disahkan secara digital pada sistem RPS]

PROGRAM STUDI PEND. TEKNIK MESIN - S1
KODE PRODI: 50324

Yogyakarta, 1 September 2023

Dosen Pengampu,



[disahkan secara digital pada sistem RPS]

Achmad Arifin S.Pd., M.Eng., Ph.D
NIP: 197902072014041001



Catatan :

1. UU ITE No. 11 Tahun 2008 Pasal 5 Ayat 1 "Informasi Elektronik dan/atau Dokumen Elektronik dan/atau hasil cetaknya merupakan alat bukti yang sah."
2. Dokumen ini telah ditandatangani secara elektronik menggunakan sertifikat elektronik yang diterbitkan oleh BSrE