

ABSTRAK

Wire Cut merupakan salah satu alat yang banyak digunakan baik di industri khususnya di dunia manufacturing. *Wire Cut* atau yang lebih dikenal *CNC Wire Cut* dioperasikan menggunakan *NC*(Numeric Control) code . *CNC Wire Cut* sangat di butuhkan untuk pemotongan – pemotongan baja sehingga dalam hal ini kebutuhan pemotongan menggunakan *CNC Wire Cut*, dengan sistem *NC* code kita sudah dapat mendisain profil yang diinginkan untuk memenuhi kebutuhan manufacturing khususnya di bidang Metal.

Pada analisa kali ini dilakukan pada mesin *Fanuc Robocut* dengan kondisi waktu berdasarkan pembentukan *Profil*. Pertama ditentukan disain yang akan kita bentuk berdasarkan kebutuhan , kemudian ditentukan jenis bahan yang akan mengalami pemotongan berdasarkan kekerasan . Dengan menggunakan *Taper / Kemiringan* sehingga disesuaikan dengan pembuatan *Profil* . Kemudian pembakaran di lakukan sesuai dengan Program yang akan kita bikin.

Setelah semua data telah didapat, maka dilakukan perhitungan sederhana untuk mengetahui rata- rata kemiringan dan kelurusan dalam pembuatan dies berdasarkan *Thicness bahan* sehingga dapat kita tentukan wire \emptyset *Diameter* yang akan kita pakai kita dapat mempredikikan dan mensetting pebakaran sekitar 70 Vol dan ketika mulai memotong akan berkurang menjadi 32 – 42 Volt. Pada akhirnya disimpulkan seberapa besar pembakaran yang akan kita setting 32 – 42 Volt dengan kecepatan 3.4 sehingga permenit 5.85 mm