

项目十

1. 判断题

- ()1) 线切割加工锥形零件后应该重新校正电极丝的垂直度。
- ()2) 线切割锥度加工时电极丝更容易断丝。
- ()3) 线切割锥度加工中相关参数的设置将影响到零件的加工质量。
- ()4) 在上下异形零件线切割加工中，机床需要四轴联动。
- ()5) 在线切割加工锥度完成后，应及时消除锥度。

2. 选择题

- 1) 线切割机床中，机床通过（ ）轴联动可以实现锥度切割加工。
A. 2 B. 3 C. 4 D. 5
- 2) 线切割加工 ISO 代码中 G50 表示电极丝（ ）。
A. 锥度左偏 B. 锥度右偏 C. 取消锥度 D. 暂停加工
- 3) （ ）不能用慢走丝线切割加工。
A. 锥孔 B. 上下异形件 C. 窄缝 D. 盲孔

3. 问答题

- 1) 线切割加工圆锥时需要设置哪些参数？
- 2) 当线切割加工圆锥后再加工圆孔时是否要重新校正电极丝的垂直度？为什么？