

项目三

1. 判断题

- () 1) 电火花加工速度单位通常为 mm^2/min 。
- () 2) G80为接触感知命令，通常用于电极定位过程中。
- () 3) 电火花的加工时，机床Z轴坐标值就是工件加工的深度。
- () 4) 当电参数一定时，电极材料对电火花加工速度影响较小。
- () 5) 当电极损耗小于1%，通常称为无损耗电火花加工。

2. 选择题

- 1) 与精加工相比，粗加工的相对电极损耗()。
A. 大 B. 小 C. 等于 D. 不能确定
- 2) ISO代码中M00表示()。
A. 绝对坐标 B. 相对坐标 C. 程序暂停 D. 程序结束
- 3) ISO代码中G00表示()。
A. 绝对坐标 B. 相对坐标 C. 程序起点 D. 快速定位
- 4) 北京阿奇机床线切割机床操作中，G80表示()。
A. 接触感知 B. 忽略接触感知 C. 钻孔 D. 喷流
- 5) 北京阿奇机床线切割机床操作中，M05表示()。
A. 主轴旋转 B. 忽略接触感知 C. 暂停 D. 程序结束

3. 问答题

- 1) 在本项目中电极是如何定位的？谈一谈如何实现精确定位？
- 2) 比较一下本项目中所用的ISO代码和数控铣削中得ISO代码有无不同？请总结。
- 3) 总结电极的装夹及校正、工件的装夹及校正方法，并说明注意事项。
- 4) 总结非电参数对电火花加工速度和电极损耗的影响。