

项目六

1. 判断题

- () 1) 所有快走丝线切割机床没有 MDI 功能。
- () 2) 电火花线切割机床按照电极丝的运行速度可以分为快走丝和慢走丝两种，其中后者加工速度比前者慢很多。
- () 3) 慢走丝加工，电极丝通常是一次性使用的。
- () 4) DK7125 是数控电火花线切割机床。
- () 5) 线切割加工零件的形状是由工作台通过数控程序控制移动而合成的。

2. 选择题

- 1) 线切割加工速度的单位通常为 ()。
- A. mm^2/min B. cm^2/min C. mm^3/min D. cm^2/min
- 2) () 不能用线切割加工。
- A. 锥孔 B. 上下异形件 C. 窄缝 D. 盲孔
- 3) 线切割机床是一种利用 () 加工原理来去除金属材料的加工设备。
- A. 机械切屑 B. 电解 C. 电火花放电 D. 等离子切割
- 4) 国产机床 DK7725 型号中的“25”的含义是 () 轴行程 250mm 。
- A. X B. Y C. U D. V
- 5) 快走丝线切割机床通常用的电极丝是 ()
- A. 钼丝 B. 铜丝 C. 钢丝 D. 镍丝

3. 问答题

- 1) 比较线切割加工与电火花加工的共同点和不同点。
- 2) 在图 6-17 中，若在编程时穿丝孔坐标为 $O(0, 11)$ ，加工时其他的操作不改变，请问会产生什么样的后果？
- 切割的图形在工件上往上偏移 3mm。
- 3) 记录加工时间，计算线切割加工速度。
- 4) 测量零件尺寸，与理论值比较，若尺寸差值较大，请分析原因。