

2009年资产评估师考试辅导：毛坯生产资产评估师考试 PDF  
转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/520/2021\\_2022\\_2009\\_E5\\_B9\\_B4\\_E8\\_B5\\_84\\_c47\\_520561.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/520/2021_2022_2009_E5_B9_B4_E8_B5_84_c47_520561.htm)

什么叫毛坯？根据零件或产品所需的形状、工艺尺寸而制成的，供进一步加工用的生产对象叫毛坯。

（一）铸造 铸造是将溶化的金属浇铸到和机械零件形状相似的铸型形腔中，经冷却凝固后，获得毛坯的加工方法。各种机器铸件所占比例，农业机械中40%~70%；金属切削机床中70%~80%；重型机械、矿山机械中85%以上。

合金：用于铸造的金属统称为合金。包括铸铁、铸钢、有色金属。灰铸铁应用最广。铸造方法有多种包括以下步骤：1、制造和零件形状相适应的空腔铸型。2、制备成分、温度合适的液态金属。3、将金属浇铸到形腔。4、凝固后取出铸件并清理。铸造所需设备：沙箱、混砂机、冲天炉或工频炉。

铸件大小各异，从几克至数百吨，形状从简单到复杂，适用范围广，但精度低加工余量大，抗冲击能力较差，常用于耐磨、减振、抗压件。

（二）压力加工 压力加工是利用外力使金属产生永久塑性变形，制成所需形状和尺寸的毛坯或零件的加工方法。主要生产方法包括1、锻造。分类：自由锻造模型锻造 锻造的始温1200° 终温800°。自由锻造是把加热好的金属坯料放到平砧上使其受冲击力或压力作用，产生塑性变形的的方法。模锻是把加热的金属坯料放入锻模模膛内，由模腔限制金属变形的的方法。如图 特点：自由锻造精度低，生产率不高，适用于简单零件，单件小批生产。如轴类、齿轮等。模锻加工余量小，生产率高，精度高。适合于形状复杂零件，大批量生产。2、冲压 百考试题伴你同行 冲压是

利用冲模对板料加压，使其产生分离或变形，从而获得所需零件的方法。特点：适合于塑性较好的板料、条料制品，尺寸精度高的薄壁件、空心件，一般不需再机械加工。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)