

2009年资产评估师《机电设备评估》第六章讲义(5)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_ti2020/635/2021_2022_2009_E5_B9_B4_E8_B5_84_c47_635236.htm

第三节 金属压力加工设备 金属压力加工包括锻造和冲压两大类加工方法。锻造是利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得所需性能、尺寸、形状的锻件的加工方法。冲压是靠压力机和模具对材料施加外力，使其产生塑性变形或分离的加工方法。锻压机械的分类方法、型号

一、锻造设备 (一)锻锤 1、空气锤 工作原理 空气锤的规格常用的65 ~ 750kg。一般产生的打击力是落下部分质量的1000倍。 2、蒸汽空气锤 分为：蒸汽空气自由锻锤工作原理。蒸汽空气模锻锤工作原理。特点：必须借助外来的蒸汽或压缩空气驱动，一般由动力站集中供应，动力系统复杂，噪声大、振动大.驱动效率低.操作强度大，劳动条件差。

(二)机械压力机 机械压力机是用曲柄滑块机构或凸轮机构、螺旋机构将电机的旋转运动转换为滑块的往复直线运动，对坯料加工的锻压机。 分类：热模锻曲柄压力机、摩擦压力机、水压机。 1、热模锻曲柄压力机 特点：1)作用于锻件上的是静压力。 2)工作行程大小取决于曲柄。 3)机身刚度大 4)工作台设有顶出装置。 2、摩擦压力机 特点：结构简单.制造、维修费用低.对基础厂房要求低，工艺可能性大。缺点生产率低。 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