

2010年《机电设备评估基础》第一章预习(7)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_ti2020/646/2021_2022_2010_E5_B9_B4_E3_80_8A_c47_646005.htm class="mar10" id="htiy"> (一)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。来源：www.examda.com来源：www.examda.com 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，产生塑性变形的方

法。如图1-12a 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方

法。如图1-12 b 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 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。如图1-12c 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。(二)焊接 焊接是通过加热或加

压，使分离物体之间借助于内部原子间的扩散结合作用，连接成一个整体的加工方法。

焊接方法按机构特点分类：1、熔焊。将焊件接头处加热溶化，不加压，靠凝固会连

接成一个整体的方法。

2、压焊。是将焊件接头处加热，加压使其紧密接触，连

城一体的方法。3、钎焊。是将比被焊金属熔点低的金属(焊钎加热溶化)，被焊金属不

溶化，钎料溶化后填满被焊件缝隙，使之连接成一体的方法。焊接的特点：可以以小拼大，

气密性好，生产周期短，不需大设备。2010年注册资产评估师

考前网上辅导全面招生辅导科目 (2010年新版)主讲老师课时
价格试听报名《资产评估》精讲班王爱国 40 ¥ 150 试听《经
济法》精讲班谭德宏40 ¥ 150 试听《财务会计》精讲班张京40
¥ 150 试听《机电设备评估基础》精讲班刘凤仙40 ¥ 150试听
《建筑工程评估基础》精讲班柳锋40 ¥ 150试听 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