

2010《机械设备评估》预习：机械制造基本过程(3)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\\_E3\\_80\\_8A\\_E6\\_9C\\_BA\\_c47\\_646099.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/646/2021_2022_2010_E3_80_8A_E6_9C_BA_c47_646099.htm) class="mar10" id="dto">

(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。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。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。

(三)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。常用焊件方法焊接的特点：可以以小拼大，气密性好，生产周期短，不需大设备。更多信息请访问百考试题资产评估师考试论坛 百考试题资产评估师考试网 百考试题模拟

考场 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)