

2006注册资产评估师《机电设备评估基础》考试大纲(二) PDF
转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/80/2021_2022_2006_E6_B3_A8_E5_86_8C_c47_80965.htm

13.磨床 磨床是用磨具或磨料加工工件各种表面的精密加工机床，通常，磨具旋转为主运动。磨床特点：（1）切削工具砂轮是由无数细小、尖硬、锋利的非金属磨粒粘接而成的多刃工具，并且做高速旋转的主运动。（2）万能性强，适应性更广。（3）磨床种类多，范围广，能适应磨削各种加工表面、工件形状及生产批量的要求。（4）磨削加工余量小，生产率高，容易实现自动化和半自动化，可广泛应用于流水线和自动生产线中。（5）磨削加工精度高，表面质量高。常见的普通磨床有：外圆磨床、内圆磨床和平面磨床。外圆磨床由床身、工作台、头架、尾架、砂轮架以及液压操纵系统组成。可磨削工件的外圆柱面和外圆锥面。其中万能外圆磨床构造与普通外圆磨床基本相同，所不同的是它的砂轮架上、头架上和工作台上都装有转盘，并增加了内圆磨具等附件，故万能外圆磨床还能磨削内圆柱面及锥度较大的内外圆锥面。内圆磨床由床身、工作台、头架、砂轮架、滑台组成，主要用于磨削内圆柱面、内圆锥面及端面等。平面磨床用来磨削工件的平面。主要由床身、工作台、立柱、滑座、砂轮架等部件组成。平面磨床的工作台一般是电磁工作台，工件安放在电磁工作台上，靠电磁吸力吸住工件。

14.特种加工机床 特种加工机床是利用电能、电化学能、光能、声能等特种加工方法加工工件的机床。主要用于一般切削方法难以加工（如材料性能特殊、形状复杂）的工件。电火花加工是利用两极间脉冲放电时产生的电

腐蚀现象对材料进行加工的。常见的有电火花成形加工机床和电火花切割加工机床。其特点是：（1）可加工任何硬、脆、韧、高熔点、高纯度的导电材料。（2）加工时机床和刀具间不存在显著机械力作用。（3）加工中不受热的影响。（4）同一台机床可进行粗、半精加工、精加工。（5）便于实现自动化。

超声波加工是利用工具作超声频振动冲击磨料，进行撞击和抛磨工件，从而达到加工目的。其特点是：（1）超声波加工适于加工各种硬脆材料。（2）易于加工出各种复杂形状型孔、型腔和成形表面。（3）由于切削力小，适于加工薄壁等不能承受较大机械应力的零件。

激光加工是利用光能经过透镜聚焦后达到很高的能量密度，依靠光热效应来加工各种材料。其特点是：（1）不受材料性能限制，几乎所有材料均能加工。（2）加工时不需刀具，属于非接触加工。（3）加工速度极高，热影响区小，易实现加工过程自动化。（4）可通过透明介质进行加工。

15. 组合机床

组合机床是以通用部件为基础，配以少量专用部件对一种或若干种工件按预定的工序进行加工的机床。与其他机床相比有下列特点：（1）设计制造周期短。（2）自动化程度高。（3）通用化程度高。（4）能稳定地保证加工精度。（5）易于联成自动线。

在组合机床上，可以完成钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻丝、车削、铣削、磨削及滚压等工序。组合机床既有专用机床生产率高、结构简单的特点，又具有通用机床易于更新调整，以适应新的加工对象的特点。

16. 组合机床自动线

由若干台组合机床及辅助设备组成的自动化生产线称为组合机床自动线。组合机床自动线是用工件自动传送系统及自动控制系统，把按加工工序合理排列的若干台组合机

床或自动机床和其他辅助设备联系起来的自动生产线。组合机床自动线的基本结构有下列几部分：（1）组合机床或自动机床。（2）传送机构。（3）自动线的操纵机构。组合机床自动线能减轻工人劳动强度，减少操作人员，减少辅助运输工具和减少占地面积，能提高劳动生产率，降低产品成本。

五、数控机床及工业机器人（一）考试目的 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