

ТЕСТИ

1. Яка характерна особливість агрегатів неперервного профілювання?
 - а) використання заготовки у вигляді листа штаби з розрізанням готового профілю після стана;
 - б) використання заготовки у вигляді листів без розрізанням готового профілю після стана;
 - в) використання заготовки у вигляді рулону штаби з розрізанням готового профілю після стана;
 - г) використання заготовки у вигляді листів і стикозварювальної машини для отримання штаби.

2. Назвіть типи профілезгинальних станів:
 - а) неперервного і поштучного профілювання;
 - б) з підгинанням елементів заготовки і без підгинання;
 - в) звичайні та високошвидкісні;
 - г) з прокатними валками і з штампами.

3. З якою метою на валки подається емульсія?
 - а) для зменшення коефіцієнта тертя і збільшення зусилля прокатки;
 - б) для збільшення сили прокатки і зменшення моменту прокатки;
 - в) для промаслювання готових профілей з метою збільшення корозійної стійкості;
 - г) для охолодження валків, виключення налипання металу на валки і для легкого вилучення готового профілю з пакету.

4. Які існують способи відновлення валків?
 - а) переплавка зношених валків;
 - б) перешліфування або наплавка зношених валків;
 - в) перешліфування і наплавка зношених валків;
 - г) зміцнення і калібровка зношених валків.

5. Яке характерне обладнання входить до складу стана з поштучним процесом профілювання?
 - а) розмотувач рулонів;
 - б) прокатний стан;
 - в) ножиці для розрізання заготовок на мірні листи;
 - г) укладач пакетів готового профілю.