

ТЕСТИ

1. Які гнуті профілі можливо отримувати профілюванням?
 - а) з поздовжнім перетином простої конфігурації
 - б) з поперечним перетином складної конфігурації;
 - в) з поперечним перетином простої конфігурації;
 - г) гнуті профілі з легованих марок сталі.

2. Якої товщини і ширини виготовляють гнуті профілі?
 - а) товщиною 12 – 18 мм і шириною до 600 мм; товщиною 2 – 8 мм і шириною до 1500 мм;
 - б) товщиною 1 – 4 мм і шириною до 600 мм; товщиною 2 – 8 мм і шириною до 1500 мм;
 - в) товщиною 2 – 8 мм і шириною до 600 мм; товщиною 1 – 4 мм і шириною до 1500 мм;
 - г) будь якої товщини і ширини.

3. На які групи діляться гнуті профілі?
 - а) гофровані і сортові;
 - б) гарячекатані і холоднокатані;
 - в) з покриттям і без покриття;
 - г) з відкритими і закритими полками.

4. Які основні переваги гнутих профілів?
 - а) мінімальна поздовжня різнотовщинність металу;
 - б) мінімальна поперечна різнотовщинність металу;
 - в) можливість отримання профілів з покриттям і без покриття;
 - г) максимальна міцність і жорсткість при мінімальних витратах металу.

5. Основні вимоги до якості вихідної заготовки:
 - а) мінімальна пластичність і твердість металу;
 - б) мінімальна поперечна різнотовщинність металу;
 - в) максимальна пластичність і твердість металу;
 - г) максимальна міцність і жорсткість металу.

6. Основні вимоги до якості готової продукції;
 - а) гнуті профілі з вуглецевої сталі звичайної якості поставляються без особливих вимог;
 - б) гнуті профілі з високоякісної сталі повинні мати низьку межу текучості;
 - в) гнуті профілі з вуглецевої сталі звичайної якості повинні мати високу пластичність;
 - г) гнуті профілі з легової сталі звичайної якості поставляються без особливих вимог.

7. Як класифікуються сталі для виготовлення гнутих профілів?
 - а) сталі класифікують за хімічним складом, мікроструктурі, способу виробництва і призначенню;
 - б) сталі класифікують за мінералогічним складом, способу виробництва і призначенню;
 - в) сталі класифікують за мікроструктурою, способу виробництва і призначенню;
 - г) сталі класифікують за хімічним складом і призначенню.

8. 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.

9. 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.

10. 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.

11. 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.

12. 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.

13. З якого матеріала виготовлені валки?

- а) X13 і X13Ф1;
- б) X20 і X20Ф1;
- в) X22 и X22Ф1;
- г) X12 і X12Ф1.

14. Що відноситься до арматури стана?

- а) прокатні валки;
- б) направляючі ролики;
- в) станина прокатного стана;
- г) рольганг.

15. З якою метою проводять термічну обробку валків?

- а) для підвищення стійкості робочих валків;
- б) для підвищення пластичності робочих валків;
- в) для підвищення модулю твердості робочих валків;
- г) для підвищення гнучкості робочих валків.

16. Назвіть відмінності між профілюванням і згинанням в штампах;

- а) при профілюванні відбувається деформація нерухомої заготовки, а при згинанні в штампах заготовка неперервно рухається;
- б) при профілюванні заготовка неперервно рухається, а при згинанні в штампах відбувається деформація нерухомої заготовки;
- в) при профілюванні валки обертаються з однаковою швидкістю, а при згинанні у штампах швидкість змінюється;
- г) при профілюванні довжина заготовки обмежена, а при згинанні у штампах довжина заготовки може бути безкінечною.

17. З якою метою у першій кліті встановлюють гладкі циліндричні валки?

- а) для вирівнювання заготовки;
- б) для зменшення товщини заготовки;
- в) для направлення заготовки в профілюючу кліть;
- г) для підвищення пластичності заготовки.

18. Для яких цілей використовують правильно-калібрувальні кліті?

- а) для забезпечення правки і усунення скручування готового профілю;

- б) для забезпечення правки і зменшення товщини заготовки;
- в) для забезпечення правки і направлення заготовки в профілюючу кліть;
- г) для забезпечення правки і підвищення пластичності заготовки.

19. Назвіть схожість між профіліривою і прокаткою.

- а) температура процесу однакова;
- б) сила і момент прокатки однакові;
- в) заготовка згинається без деформування;
- г) заготовка знаходиться в неперервному русі.

20. Назвіть основні параметри калібрів валків;

- а) дно калібру;
- б) основна вісь профілювання і основна ділянка профілю;
- в) випуск калібру;
- г) симетричність струмків калібру.

21. Які вимоги пред'являються до калібровок валків?

- а) найбільш раціональні форми і розміри калібрів;
- б) максимальна кількість калібрів на валках;
- в) мінімальна кількість калібрів на валках;
- г) симетричність калібрів на валках.

22. Які існують системи калібровок валків?

- а) послідовна калібровка валків, що передбачає послідовне розрізання профілю;
- б) паралельна калібровка валків, що передбачає послідовне згинання профілю;
- в) послідовна калібровка валків, що передбачає послідовне згинання профілю;
- г) симетрична калібровка валків, що передбачає симетричне згинання профілю.

23. Для чого використовуються закриті калібри валків?

- а) для найбільшого деформування заготовки;
- б) для центрування штаби і утримання її від осьового зміщення;
- в) для кантування заготовки;
- г) для несиметричного згинання профілю.

24. У чому полягає налаштування правильної машини?

- а) налаштування правильних роликів на вертикальність;
- б) налаштування правильних валків на відсутність прогинання;
- в) налаштування верхнього і нижнього правильних валків на паралельність;
- г) налаштування станини на відсутність коливань.

25. Які існують способи налаштування нижніх валків стана на вісь профілювання?

- а) в два прийоми: з 2 по 9 і з 9 по останню кліть;
- б) в два прийоми: з 1 по 2 і з 2 по останню кліть;
- в) в три прийоми: з 2 по 9, з 9 по 12 і з 12 по останню кліть;
- г) в один прийом: з 2 по по останню кліть.

26. Який основний фактор впливає на налаштування стана?

- а) точна установка усіх опорних валків в горизонтальній і вертикальній площині;
- б) відсутність люфту у підшипниках;
- в) вертикальність станини і відсутність її коливань;
- г) точна установка усіх робочих валків в горизонтальній і вертикальній площині.

27. Які існують способи правки штаби?

- а) розрізанням, деформуванням, вигином;
- б) згинанням, розтягненням, дресируванням, місцевим охолодженням;
- в) згинанням, розтягненням, дресируванням, місцевим нагріванням;
- г) вигианням, розтягненням, місцевим нагріванням.

28. Назвіть основні дефекти гнутих профілів;
- а) за зовнішнім виглядом, за геометричними розмірами, по поверхні, за механічними властивостями;
 - б) серповидність, гвинтоподібність;
 - в) недозгинання радіусів зкруглень, серповидність;
 - г) тріщини, розриви, неточні геометричні розміри.

29. Для чого необхідно натягнення штаби між клітьми і як воно утворюється ?
- а) для деформації штаби у поздовжньому напрямку;
 - б) для стійкості штаби;
 - в) для підвищення якості готового профілю;
 - г) для зменшення тріщиноутворення готового профілю.

30. Які переваги оцинкованих, періодичних і замкнутих профілів?
- а) підвищені механічні властивості;
 - б) підвищені естетичні властивості;
 - в) підвищена корозійна стійкість;
 - г) підвищена хімічна стійкість.