

101. Як визначити коефіцієнт витяжки:

- а) $\eta_{cp} = F_0 / F_1$
- б) $\eta_{cp} = F_1 / F_0$
- в) $\eta_{cp} = h_{0cp} / h_{1cp}$
- г) $\eta_{cp} = h_{1cp} / h_{0cp}$

102. Яка система калібрування має найбільші коефіцієнти витяжки:

- а) ящикових калібрів
- б) ромб-ромб
- в) овал-квадрат
- г) ромб-квадрат

103. Сформулюйте умови початкового захоплення при прокатці у калібрах

- а) $\alpha_3 \leq k_\phi \beta_3$
- б) $\alpha_3 \leq 2\beta_3$
- в) $\alpha_3 \leq 2k_\phi \beta_3$
- г) $\alpha_3 \leq k_\phi \frac{\beta_3}{2}$

104. Яка причина того, що значення середніх контактних нормальних напружень при прокатці в калібрах в 1,1-1,5 разу вище, ніж при прокатці на гладкій бочці:

- а) при прокатці в калібрах обтиск починається по всій ширині штаби
- б) при прокатці в калібрах зменшується контактна поверхня по периметру калібру
- в) збільшується вплив зовнішніх зон
- г) зменшується сума підпираючих сил тертя

105. Як визначити абсолютний обтиск

- а) $\Delta h = \frac{h_1}{h_0}$
- б) $\Delta h = \frac{h_0}{h_1}$
- в) $\Delta h = h_1 - h_0$
- г) $\Delta h = h_0 - h_1$

106. Вкажіть формулу для визначення випередження на валку малого діаметру (1)

а) $S_1 = \frac{\gamma_1^2 R_1}{2h_1} \left(1 + \frac{R_2}{R_1}\right)$

в) $S_1 = \frac{\gamma_2^2 R_2}{2h_1} \left(1 + \frac{R_2}{R_1}\right)$

б) $S_1 = \frac{\gamma_1^2 R_1}{2h_1} \left(1 + \frac{R_1}{R_2}\right)$

г) $S_1 = \frac{\gamma_2^2 R_1}{2h_1} \left(1 + \frac{R_1}{R_2}\right)$

107. У разі прокатки у валках з одним приводним валком, на якому з валків нейтральний кут більший

- а) нейтральні кути однакові
- б) $\gamma_n > \gamma_n$
- в) $\gamma_n > \gamma_n$
- г) нейтральні кути дорівнюють нулю

108. Як впливає переднє натягіння на величину випередження

- а) збільшується за лінійною залежністю
- б) збільшуються за експоненціальною залежністю
- в) збільшується за квадратичною залежністю
- г) збільшується за логарифмічною залежністю

109. Які умови використовують для теоретичного визначення випередження

- а) умови сталості об'єму при прокатці
- б) умови сталості секундних об'ємів
- в) умови захвату металу валками
- г) умову рівноваги горизонтальних сил, прикладених до штаби

110. Як визначити абсолютний обтиск

а) $\Delta h = \frac{h_1}{h_0}$

б) $\Delta h = \frac{h_0}{h_1}$

в) $\Delta h = h_1 - h_0$

г) $\Delta h = h_0 - h_1$

111. Напівпродукт прокатки, призначений для подальшого отримання гарячекатаного сорту -

- А) сляб;
- В) блюм;
- С) періодичний прокат;
- Д) сортовий прокат;
- Е) листовий прокат.

112. Стани, що використовуються для виробництва напівфабрикатів для подальшої прокатки сортових профілів:

- А) блюмінги;
- В) слябінги;
- С) листопрокатні стани;
- Д) волочильні;
- Е) сортопрокатні стани.

113. До обтискних станів відносяться?

- А) стани холодної прокатки;
- В) блюмінг і слябінг;
- С) дрібносортні стани;
- Д) трубопрокатні стани;
- Е) шаропрокатні стани.

114. Як називають стани, які постачають заготовки сортовим, дровим і трубопрокатним станам?

- А) стани холодної прокатки;
- В) трубопрокатні;
- С) слябінг;
- Д) блюмінг,
- Е) заготівельні.

115. Якщо робочі кліті розташовані в одну або кілька ліній, то такі стани називаються?

- А) одноклітьові;
- В) послідовні;
- С) напівбезперервні;
- Д) лінійні;
- Е) безперервні.

116. Якщо оброблюваний метал одночасно знаходиться в декількох клітях, то це?

- А) напівбезперервний стан;
- В) безперервний стан;
- С) послідовний стан;
- Д) одноклітьових стан;
- Е) лінійний стан.

117. Що є основним параметром сортових станів?

- А) потужність електродвигуна;
- В) діаметр валка або шестерень шестеренні кліті;
- С) крутний момент;
- Д) довжина бочки валка;
- Е) максимальний обтиск.

118. Скільки мають калібрів валки блюмінга?

- А) 2-3
- Б) 4-5
- В) 6-7
- Г) 9-11

119. При якому співвідношенні ширини і висоти розкату в першому калібрі доцільно виконувати кантовку?

- А) 1,1-1,2
- Б) 1,3-1,35
- В) 1,5-1,6
- Г) 1,7-1,8

120. Загальна кількість проходів на блюмінгу становить:

- А) 5-7
- Б) 7-10
- В) 9-14
- Г) 9 – 17