

121. Який фактор не впливає при розробки режиму обтиску на блюмінгу?

- А) допустимий кут захоплення
- Б) потужність двигуна
- В) міцність валків
- Г) твердість поверхні злитка

122. Як визначити допустимий максимальний обтиск?

- А) $\Delta h = D (1 - \alpha)$
- Б) $\Delta h = R (1 - \alpha)$
- В) $\Delta h = l_d (1 - \alpha)$
- Г) $\Delta h = h_1 (1 - \alpha)$

123. Вкажіть допустимий середній кут захоплення на блюмінгу?

- А) 10-12
- Б) 15-17
- В) 19-21
- Г) 24-26

124. При якому співвідношенні Н/л_д спостерігається подвійне бочкоутворення?

- А) $H/l_d > 2$
- Б) $H/l_d = 1,3-1,8$
- В) $H/l_d < 1$
- Г) $H/l_d = 1,0-1,3$

125. При якому співвідношенні Н/л_д спостерігається одинарне бочкоутворення?

- А) $H/l_d > 2$
- Б) $H/l_d = 1,3-1,8$
- В) $H/l_d < 1$
- Г) $H/l_d = 1,0-1,3$

126. При якому співвідношенні Н/л_д спостерігається рівномірне розширення по висоті штаби?

- А) $H/l_d > 2$
- Б) $H/l_d = 1,3-1,8$
- В) $H/l_d < 1$
- Г) $H/l_d = 1,0-1,3$

127. Вкажіть розміри висоти калібру блюмінга в першому калібрі (гладка бочка)?

- А) 50-100 мм
- Б) 100-150 мм
- В) 200-250 мм
- Г) 250-300 мм

128. Який фактор призводить до зниження продуктивності блюмінгу?

- А) застосування інтенсивних обтисків
- Б) збільшення швидкості на початку прокатки
- В) зниження швидкості при виході з валків
- Г) збільшення кількості кантовок

129. Яку форму по висоті мають зливки при виробництві блюмів:

- а) сферичну;
- б) форма паралелепіпеда;
- в) конусну;
- г) циліндричну;

130.Блюм – це ...

- а) заготовка квадратного або близького до нього перетину в межах 400×400...150×150мм;
- б) заготовка прямокутного перетину товщиною від 50 до 300 мм, ширину від 500 до 1800 мм;
- в) напівпродукт квадратного або близького до нього перетину розміром від 150×150 до 50×50мм;
- г) заготовка для прокатки листів штучним способом, має товщину від 6 до 50 мм та ширину від 150 до 500мм;

131.Вкажіть типи витяжних калібрів:

- а) рейкові;
- б) балкові;
- в) кутові;
- г) квадратні;

132.Калібри типу «овал - ребровий овал» на яких станах використовують:

- а) блюмінг;
- б) крупносортові;
- в) дрібносортові;
- г) слябінг;

133.У перших проходах на блюмінгу обтиснення обмежується умовами:

- а) кутом захвату розкату;
- б) швидкість валків;
- в) швидкістю рольгангу;
- г) розширенням;

134.Бічні стінки калібру мають деякий нахил до вертикальної осі валків, цей нахил називають:

- а) допуском;
- б) напуском;
- в) припуском;
- г) випуском;

135.Наявність у валках блюмінга широкого калібру (ширина до 1000мм і більш) має перевагу:

- а) він вимагає строго нецентрованої подачі зливка у валки;
- б) він вимагає строго центрованої подачі зливка у валки;
- в) він не вимагає строго нецентрованої подачі зливка у валки;
- г) він не вимагає строго центрованої подачі зливка у валки;

136.На сортовому стані тріо кожен калібр використовується тільки для:

- а) одного проходу;
- б) двох проходів;
- в) трьох проходів;
- г) чотирьох проходів;

137.При прокатуванні круглого профілю порівняно невеликих розмірів часто застосовують схему останніх калібрів:

- а) квадрат – овал – круг;
- б) ромб – квадрат – круг;
- в) прямокутник – квадрат – круг;
- г) прямокутник – ромб – круг;

138. Рейковий профіль відрізняється:

- а) несиметричністю щодо вертикальної осі;
- б) несиметричністю щодо горизонтальної осі;
- в) симетричністю щодо вертикальної та горизонтальної осі;
- г) симетричністю щодо горизонтальної осі;

139. Неперервний процес прокатки здійснюють на стані :

- а) з послідовним розташуванням клітей;
- б) зигзагоподібним розташуванням клітей;
- в) з лінійним розташуванням клітей та прокаткою штаби в декількох клітях;
- г) з послідовним розташуванням клітей та прокаткою штаби в декількох клітях

140. Багато конструкційних та інструментальних сталей перед калібруванням піддають

- а) відпуску;
- б) гартуванню;
- в) відпалу;
- г) нормалізації;