

## ТЕСТИ

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

### 2. 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

### 3. 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

### 4. 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

### 5. 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)  $\Delta h = h_0 - h_1$

**6. Напівпродукт прокатки, призначений для подальшого отримання гарячекатаного сорту -**

- A) сляб;
- B) блюм;
- C) періодичний прокат;
- D) сортовий прокат;
- E) листовий прокат.

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

- A) блюмінги;
- B) слябінги;
- C) листопрокатні стани;
- D) волочильні;
- E) сортопрокатні стани.

**8. До обтискних станів відносяться?**

- A) стани холодної прокатки;
- B) блюмінг і слябінг;
- C) дрібносортні стани;
- D) трубoproкатні стани;
- E) шарoproкатні стани.

**9. Як називають стани, які постачають заготовки сортовим, дротовим і трубoproкатним станам?**

- A) стани холодної прокатки;
- B) трубoproкатні;
- C) слябінг;
- D) блюмінг,
- E) заготівельні.

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

- A) одноклітьові;
- B) послідовні;
- C) напівбезперервні;
- D) лінійні;

Е) безперервні.

**11. Якщо оброблюваний метал одночасно знаходиться в декількох клітках, то це?**

А) напівбезперервний стан;

В) безперервний стан;

С) послідовний стан;

Д) одноклітьових стан;

Е) лінійний стан.

**12. 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.

**13. Скільки мають калібрів валки блюмінга?**

А) 2-3

Б) 4-5

В) 6-7

Г) 9-11

**14. 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

**15. Загальна кількість проходів на блюмінгу становить:**

А) 5-7

Б) 7-10

В) 9-14

Г) 9 – 17

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

А) допустимий кут захоплення

Б) потужність двигуна

В) міцність валків

Г) твердість поверхні злитка

**17. 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)  $\Delta h = h_1 (1 - \alpha)$

**18. Вкажіть допустимий середній кут захоплення на блюмінгу?**

А) 10-12

Б) 15-17

В) 19-21

Г) 24-26

**19. При якому співвідношенні  $H/l_d$  спостерігається подвійне бочкоутворення?**

А)  $H/l_d > 2$

Б)  $H/l_d = 1,3-1,8$

В)  $H/l_d < 1$

Г)  $H/l_d = 1,0-1,3$