

**Питання для самоконтролю з дисципліни
«Калібровка прокатних валків»**

- 1 Аналіз систем калібрувань валків. розрахунок геометричних параметрів
- 2 Вимоги до калібрування валків
- 3 Елементи калібрів
- 4 Призначення, форми і типи калібрів
- 5 Геометричні параметри деформації в простих калібрах
- 6 Площа контакту розкату з валками
- 7 Аналіз методів визначення середнього обтиснення в калібрах простої форми
- 8 Нейтральна лінія калібру
- 9 Розташування калібрів у валках
- 10 Розширення металу в калібрах
- 11 Розрахунок розширення розкату у гладких валках
- 12 Розширення металу при прокатуванні різних марок сталей
- 13 Формули для розрахунку розширення в калібрах
- 14 Розрахунок розширення в калібрах за експериментальними даними
- 15 Розрахунок розмірів калібрів з урахуванням розширення та їх форми
- 16 Визначення максимальних кутів захвату і обтиснень
- 17 Коефіцієнт тертя при гарячому прокатуванні сталі
- 18 Коефіцієнт тертя при захваті металу валками (промислові дані)
- 19 Вплив форми калібру на умови захвату розкату валками стана
- 20 Визначення обтиснення валками, що допускається
- 21 Характеристика калібрувань валків прокатних станів
- 22 Калібрування валків блюмінга
- 23 Калібрування валків заготовочних станів
- 24 Основні принципи калібрування валків для прокатки рейок
- 25 Основні положення калібрування балочних профілів
- 26 Калібрування валків для прокатування сортових профілів
- 27 Приклади розрахунків калібрувань валків для прокатки простих профілів
- 28 Метод розрахунку режиму деформації металу (калібрування валків) на блюмінгу
- 29 Калібрування валків неперервно-заготовочного стана (нзс)
- 30 Побудова калібрів
- 31 Методика розрахунку калібрування валків для прокатки круглого профілю на неперервному стані
- 32 Особливості деформації металу в рейкових і балкових калібрах
- 33 Технологія прокатки-розділення в чорновій групі неперервного дротяного стана
- 34 Нові технології виробництва рейок