ТЕСТИ ДЛЯ РКР

1. Яким має бути кут α для забезпечення надійного захвату метала валками при коефіцієнті тертя $f_з$:

$\alpha > f_з$;
$\alpha = 1 - f_з$;
$\alpha = 1/f_з$;
$\alpha \leq f_з$;
$\alpha < (1 - f_з)/f_з$.

2. Базовий коефіцієнт тертя під час гарячого прокатування f_0 визначається в залежності від:

хімічного складу сталі;
швидкості прокатки;
температури металу;
технологічного мастила.

3. Кут захвату метала валками визначається по формулі:

$\alpha = \sqrt{\Delta h R}$;
$\alpha = \sqrt{\Delta h^2 R}$;
$\alpha = \sqrt{\Delta h / R}$;
$\alpha = \sqrt{(1/\Delta h) R}$;
$\alpha = \sqrt{\Delta h (1/R)}$.

4. Формула для визначення кута нейтрального перерізу γ за відомого випередження S має вигляд:

$\gamma = S h_1 R$;
$\gamma = \sqrt{S h_1 R}$;
$\gamma = \sqrt{S^2 h_1 R}$;
$\gamma = \sqrt{S h_1 / R}$;
$\gamma = \sqrt{S^2 h_1 / R}$.

5. Від яких факторів залежить випередження металу за формулою Головіна-Дрездена:

від розширення і обтиску;
від розширення і витяжки;
від колової швидкості валків і кута захвату;
від радіусу валків і кута захвату;
від товщини прокатаної штаби , радіусу валків кута критичного перерізу γ.

6. Яка співвідношення швидкості металу в зонах відставання v_1, в нейтральному перерізі v_2 і в зоні випередження v_3

$v_1 = v_2 = v_3$; $v_1 > v_2 > v_3$;
$v_1 = v_2 > v_3$; $v_1 < v_2 > v_3$;
$v_1 < v_2 < v_3$.

7. Як впливає на силу прокатки Р величина обтиску Δh ?

не впливає;

зі збільшенням Δh - Р – зменшується;

в деяких випадках зі зміною Δh в сторону збільшення сила Р зменшується; впливає неоднозначно;

зі збільшенням Δh сила Р зростає.

8. Як визначити середнє нормальне контактне напруження в осередку деформації $p_{ср}$, якщо замірена сила прокатки дорівнює Р?

$\mathrm{P_c} = \mathrm{P}/B_{cp}$;

$\mathrm{P_c} = \mathrm{P}/B_{cp}H_0$;

$\mathrm{p}_{cp} = \mathrm{P}/B_{cp}h_{cp}$;

$\mathrm{p}_{cp} = \mathrm{P}/B_{cp}\Delta h$;

$\mathrm{p}_{cp} = \mathrm{P}/F_{\mathrm{к}}$.

9. Які кліті називають універсальними:

кліті з горизонтальними та вертикальною парою валків;

чотирьохвалкові;

двовалкові;

трьохвалкові;

шестивалкові.

10. Сляб – це …

заготовка квадратного або близького до нього перетину в межах 400×400…150×150мм;

заготовка прямокутного перетину товщиною від 50 до 300 мм, шириною від 500 до 1800 мм;

напівпродукт квадратного або близького до нього перетину розміром від 150×150 до 50×50мм;

заготовка для прокатки листів штучним способом, має товщину від 6 до 50 мм та ширину від 150 до 500мм;

сферична заготівля.