

ТЕСТИ до РКР

Теорія та технологія виготовлення гнутих профілей прокату

1. Які гнуті профілі можливо отримувати профілюванням?

- а) з поздовжнім перетином простої конфігурації
- б) з поперечним перетином складної конфігурації;
- в) з поперечним перетином простої конфігурації;
- г) гнуті профілі з легованих марок сталі.

2. Якої товщини і ширини виготовляють гнуті профілі?

- а) товщиною 12 – 18 мм і шириною до 600 мм; товщиною 2 – 8 мм і шириною до 1500 мм;
- б) товщиною 1 – 4 мм і шириною до 600 мм; товщиною 2 – 8 мм і шириною до 1500 мм;
- в) товщиною 2 – 8 мм і шириною до 600 мм; товщиною 1 – 4 мм і шириною до 1500 мм;
- г) будь якої товщини і ширини.

3. На які групи діляться гнуті профілі?

- а) гофровані і сортові;
- б) гарячекатані і холоднокатані;
- в) з покриттям і без покриття;
- г) з відкритими і закритими полками.

4. Які основні переваги гнутих профілів?

- а) мінімальна поздовжня різновтовщинність металу;
- б) мінімальна поперечна різновтовщинність металу;
- в) можливість отримання профілів з покриттям і без покриття;
- г) максимальна міцність і жорсткість при мінімальних витратах металу.

5. Основні вимоги до якості вихідної заготовки:

- а) мінімальна пластичність і твердість металу;
- б) мінімальна поперечна різновтовщинність металу;
- в) максимальна пластичність і твердість металу;
- г) максимальна міцність і жорсткість металу.

6. Основні вимоги до якості готової продукції;

- а) гнуті профілі з вуглецевої сталі звичайної якості поставляються без особливих вимог;
- б) гнуті профілі з високоякісної сталі повинні мати низьку межу текучості;
- в) гнуті профілі з вуглецевої сталі звичайної якості повинні мати високу пластичність;
- г) гнуті профілі з легової сталі звичайної якості поставляються без особливих вимог.

7. Яка характерна особливість агрегатів неперервного профілювання?

- а) використання заготовки у вигляді листа штаби з розрізанням готового профілю після стана;
- б) використання заготовки у вигляді листів без розрізанням готового профілю після стана;
- в) використання заготовки у вигляді рулону штаби з розрізанням готового профілю після стана;
- г) використання заготовки у вигляді листів і стикозварювальної машини для отримання штаби.

8. Назвіть типи профілезгинальних станів:

- а) неперервного і поштучного профілювання;
- б) з підгинанням елементів заготовки і без підгинання;
- в) звичайні та високошвидкісні;
- г) з прокатними валками і з штампами.

9. З якою метою на валки подається емульсія?

- а) для зменшення коефіцієнта тертя і збільшення зусилля прокатки;
- б) для збільшення сили прокатки і зменшення моменту прокатки;
- в) для промаслювання готових профілей з метою збільшення корозійної стійкості;
- г) для охолодження валків, виключення налипання металу на валки і для легкого вилучення

готового профілю з пакету.

10. Які існують способи відновлення валків?

- а) переплавка зношених валків;
- б) перешліфування або наплавка зношених валків;
- в) перешліфування і наплавка зношених валків;
- г) зміцнення і калібровка зношених валків.