

## Питання до модульного тестування

з дисципліни «Виробництво спеціальних видів прокату»

1. Охарактеризуйте сортамент гнутих профілів прокату. Назвіть переваги гнутих профілів перед аналогічними сортовими катаними профілями.
2. Назвіть склад обладнання агрегатів для поштучного та безперервного профілювання.
3. Опишіть технологічний процес виробництва колес і склад обладнання колесопрокатного виробництва.
4. Роз'ясніть конструкцію і роботу колесопрокатного стану, кільцепрокатного стану.
5. Охарактеризуйте спосіб поздовжньої прокатки профілів в валках з перемінним міжосевою відстанню.
6. Охарактеризуйте спосіб поздовжньої прокатки профілів у валках з перемінним радіусом. Чим відрізняються способи деформації у валках прокатного стану (прокатки) і в кувальних вальцях (вальцівки)?
7. Назвіть основні етапи розрахунку калі бровки валків з перемінним радіусом для поздовжньої прокатки періодичного профілю.
8. Опишіть конструкцію і роботу тривалкового стану гвинтової періодичної прокатки.
9. Об'ясніть функції натягування у тривалкових станах. Яка раціональна величина питомого натягування? Для чого використовується підпір заготівки на початку процесу прокатки ?
10. Назвіть основні технологічні операції при виробництві сполошних і полих залізничних осей. У яких випадках при прокатці коротких тіл обертання необхідно використовувати двувалкові стани, тривалкові стани ?
11. Чим обумовлено використання два – і тривалкових гвинтових калібрів ?
12. Як взаємозв'язані вид профілю і кут підйому гвинтового калібру ?
13. Назвіть і охарактеризуйте способи прокатки шестерень.

14. Вкажіть принципові особливості поперечно-клинової прокатки.
15. Опишіть калібровку клинового інструмента.
16. Охарактеризуйте методи поперечно-клинової прокатки.
17. Назвіть і роз'ясніть умови сталості поперечно-клинової прокатки.
18. Назвіть галузі застосування плоско клинових і валкових станів поперечно-клинової прокатки.