

ТЕСТИ

1. Однією з характерних відмінностей холодної прокатки тонких штаб від гарячої є:
швидкість прокатки;
ширина штаби;
відсутність рекристалізації
різні сили прокатки;
кількість валків в кліті.
2. Розширення штаби (розкату) має велике значення при прокатуванні в валках:
гладких;
шліфованих;
полірованих;
з калібрами;
з технологічним мастилом.
3. Крутний момент при прокатуванні $M_{кр}$ це:
(P - сила прокатки; ψ – коефіцієнт розташування рівнодіючих сил; ld – довжина дуги контакту; H та B – товщина та ширина штаби до і після прокатки)
 $P \cdot ld$;
 $P \cdot H$;
 $P \cdot B$;
 $P \cdot \psi \cdot ld$;
4. Натягування штаби при прокатуванні:
збільшує силу прокатки;
зменшує силу прокатки;
не впливає на силу;
збільшує або зменшує розширення.
5. Коефіцієнт витягання штаби більше при прокатуванні в валках:
шорстких;
гладких;
полірувальних;
в сухих валках;
полірувальні з мастилом.
6. Коефіцієнт витягання μ штаби це: (q_0, q_1 - площі перетину штаби до і після прокатки; H та B – товщина та ширина штаби до і після прокатки; b – ширина штаби після прокатки)
 q_1/q_0 ;
 q_0/q_1 ;
 B/b ;
 b/B ;
 H/B .
7. Середнє нормальне контактне напруження P_{cp} це:
(P – сила прокатки; H та B – товщина та ширина штаби до прокатки; L - довжина штаби; F – площа контакту штаби з валками):
 P/L ; P/B ;
 $P/B \cdot L$; P/F ;
 P/H .