

ТЕСТИ

1. Оскільки алюміній мало зміцнюється, то можна здійснити холодну прокатку його із сумарним обтисненням, що доходить до:

97%;

77%;

57%;

37%;

2. При якому ступені деформації спостерігається максимум діжоутворення для зразка з відношенням $H_0 / D_0 = 0,25$:

$\varepsilon = 0,25$

$\varepsilon = 0,35$

$\varepsilon = 0,45$

$\varepsilon = 0,55$

3. Напружений стан штаби в осередку деформації називають лінійним, якщо:

усі три головні напруження не дорівнюють нулю в точці;

дві з трьох головних напружень дорівнює нулю;

матеріал піддається розтягненню або стиску по двом взаємо перпендикулярним площам;

одна головна площадка в кожній точці перпендикулярна до осі стрижня, а дві інші паралельні цій осі;

при осадці циліндра.

4. Яку форму по висоті мають зливки при виробництві блюмів:

сферичну;

форма паралелепіпеда;

конусну;

циліндричну;

овальну.

5. Випередження при відсутності розширення металу визначається по спрощеній формулі Дрездена, яка має вигляд:

$$S = R\gamma^2 h;$$

$$S = R\gamma h;$$

$$S = (1/R)\gamma h;$$

$$S = (R\gamma^2)/h;$$

$$S = R(1 - \gamma^2)/h.$$

6. Як визначити довжину геометричного осередку деформації

$$l_d = \sqrt{D \cdot \Delta h}$$

$$l_d = \sqrt{\frac{\Delta h}{R}}$$

$$l_d = \sqrt{\frac{\Delta h}{D}}$$

$$l_d = \sqrt{R \cdot \Delta h}$$

7. Яка протяжність зони прилипання при гарячій прокатці:

$$l_{np} = (0,2 \div 0,5)h_{cp}$$

$$l_{np} = (0,5 \div 1,0)h_{cp}$$

$$l_{np} = (0,5 \div 2,0)h_{cp}$$

$$l_{np} = (2,0 \div 2,5)h_{cp}$$

8. Назвіть чисельні значення величини випередження

1-5%

1-10%

10-20%

20-30%

9. Як визначити випередження за формулою Фінка

$$S = \frac{v_1 - v_B}{v_B} \cdot 100\%$$

$$S = \frac{\gamma^2}{2} \left(\frac{D}{h_1} - 1 \right)$$

$$S = \frac{\gamma^2 R}{h_1}$$

$$S = (1 - \cos \gamma) \left(\frac{D}{h_1} \cos \gamma - 1 \right)$$