

## ТЕСТИ

1. Ступінь деформації при прокатуванні в гладких валках ( $\Delta h$ - абсолютне обтиснення;  $H$  – початкова висота штаби;  $B$  – ширина штаби;  $L$  – довжина штаби;  $\Delta B$  - розширення :

$$\varepsilon = \Delta h/B;$$

$$\varepsilon = \Delta h/L;$$

$$\varepsilon = \Delta B/H;$$

$$\varepsilon = \Delta h/H;$$

$$\varepsilon = L/H.$$

2. Які кліті називають універсальними:

кліті з горизонтальними та вертикальною парою валків;

чотирьохвалкові;

двовалкові;

трьохвалкові;

шестивалкові.

3. Що є визначальною характеристикою робочої кліті сортового стана:

діаметр прокатних валків;

розташування прокатних валків;

кількість прокатних валків;

матеріал з якого виготовлені прокатні валки;

розмір натискних гвинтів.

4. Розширення штаби визначаємо:

$$\Delta h = h_0 - h_1;$$

$$\Delta b = b_1 - b_0;$$

$$(h_0 - h_1)/h_0 = \Delta h/h_0;$$

$$\Delta h = h_1 - h_0;$$

$$\Delta b = b_0/b_1.$$

5. 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.

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

сферичну;

форма паралелепіпеда;

конусну;

циліндричну;

овальну.

7. Блум – це ...

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

заготовка прямокутного перетину товщиною від 50 до 300 мм, ширину 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;

сутінкова заготовка.

8. 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  $150 \times 150$  до  $50 \times 50$  мм;  
заготовка для прокатки листів штучним способом, має товщину від 6 до 50 мм та ширину від 150 до 500 мм;  
сферична заготівля.