

ТЕСТИ

1. Неперервний процес прокатки здійснюють на стані :
 - з послідовним розташуванням клітей;
 - зигзаг о-подібним розташуванням клітей;
 - з лінійним розташуванням клітей та прокаткою штаби в декількох клітях;
 - з однією робочою кліттю;
 - з послідовним розташуванням клітей та прокаткою штаби в декількох клітях.
2. Для розрахунку середнього нормального напруження при прокатуванні використовують формулу:
 - Губкіна;
 - Петрова;
 - Тарановського;
 - Целікова;
 - Унксова.
3. Граничний кут захвату α_z розкату (штаби) валками визначається співвідношенням:
 - (β_z – кут тертя, γ - критичний кут)
 - $\alpha_z < \beta_z$;
 - $\alpha_z > \beta_z$;
 - $\alpha_z = \gamma$;
 - $\alpha_z = \beta_z$;
 - $\beta_z = \gamma$.
4. Як змінюється напруження течії металу при холодній пластичній деформації:
 - збільшується;
 - зменшується;
 - не змінюється;
 - або зменшується при $\epsilon < 30\%$;
 - або збільшується при $\epsilon < 30\%$.
5. Температура початку прокатки мало вуглецевої сталі:
 - $t = 1100^\circ\text{C}$;
 - $t < 1100^\circ\text{C}$;
 - $t = 1200 \dots 1230^\circ\text{C}$;
 - $t = 1300^\circ\text{C}$;
 - $t = 980^\circ\text{C}$.
6. Максимальна практична швидкість прокатки на обтискних станах (м / с):
 - $v = 2$;
 - $v = 3,5$;
 - $v = 4 \dots 4,5$;
 - $v = 5,0$;
 - $v = 6,5$.
7. Максимальна швидкість (м / хв) виходу металу з кристалізатора МНЛЗ на ливарно-прокатних агрегатах:
 - $v = 3,0$;
 - $v = 6 \dots 7$;
 - $v = 8 \dots 9$;
 - $v = 4 \dots 5$;
 - $v > 10$.
8. З якою метою в листових клітях кварто робочі валки мають діаметр в 2-3 рази менше діаметра опорних валків:
 - Зменшити розширення металу;

Збільшити силу прокатки;
Зменшити силу прокатки;
Збільшити поперечну різновтовщинність штаби;
Збільшити швидкість прокатки.