**13. Тестовые вопросы для контроля**

**знаний студентов**

1. Какой из материалов обладает наибольшей насыпной плотностью:

а – цемент;

б – шлак;

в – земля;

г – щебень.

2. Какой из материалов обладает наибольшим углом естественного покоя:

а – цемент;

б – шлак;

в – песок;

г – щебень.

3. Рядовой материал, это материал для которого:

а – *d*max/*d*min>1,5;

б – *d*max/*d*min>2,5;

в – *d*max/*d*min>3,5;

г – *d*max/*d*min= 1.

4. Сортированный материал, это материал для которого:

а – *d*max/*d*min< 1,5;

б – *d*max/*d*min< 2,5;

в – *d*max/*d*min< 3,5;

г – *d*max/*d*min= 1.

5. Плохо сыпучими материалами называются материалы у которых:

а –φ ≤ 30...35°;

б – φ ≤ 30...35°;

в – φ > 45;

г – φ ≤ 50...55°.

6. Полотном конвейера называется:

а – плоскость, по которой идет транспортирование материала;

б – тяговый и грузонесущий элементы;

в – грузонесущий элемент;

7. Какой элемент конвейеров не может являться тяговым элементом:

а – цепь;

б – тяговые скребки;

в – лента;

г – канат;

8. Ленты конвейеров могут работать при следующих параметрах:

а – при скоростях ленты до 20 м/с и ее ширине до 2 000 мм;

б – при скоростях ленты до 15 м/с и ее ширине до 3 000 мм;

в – при скоростях ленты до 8 м/с и ее ширине до 4 000 мм;

г – при скоростях ленты до 10 м/с и ее ширине до 3 000 мм.

9. Какие роликовые опоры обеспечивают максимальную производительность при одинаковой ширине ленты:

а – прямые;

б – пятироликовые;

в – трехроликовые;

г – центрирующие.

10. Из какого материала не изготавливают приводные барабаны ленточных конвейеров:

а – чугун;

б – сталь обыкновенного качества;

в – высоколегированная сталь;

г – футерованные алюминиевыми листами.

11. На коротких ленточных конвейерах устанавливают:

а – тележечные грузовые натяжные устройства;

б – винтовые натяжные устройства;

в – пневматические натяжные устройства;

г – пружинно-винтовые натяжные устройства.

12. Какой вид разгрузочных устройств ленточных конвейеров обеспечивает разгрузку материала в разных точках по длине конвейера:

а – односторонние плужковые сбрасыватели;

б – барабанные сбрасыватели;

в – двухсторонние плужковые сбрасыватели.

13. Какой вид останова является наиболее распространенным:

а – ленточный;

б – роликовый;

в – храповой;

г – клиновой.

14. Пластинчатые конвейеры не применяются:

а – для острокромочных материалов;

б – для горячих материалов;

в – для липких материалов;

г – крупнокусковых острокромочных материалов.

15. Максимальная скорость движения ходовой части пластинчатых конвейеров:

а – 0,2 м/с;

б – 0,5 м/с;

в – 1,0 м/с;

г – 3,2 м/с.

16. Какой тип бортового настила обеспечивает подъем материалов под углом:

а – плоский разомкнутый;

б – плоский сомкнутый;

в – безбортовой волнистый;

г – бортовой волнистый.

17. Скребковые конвейеры применяются при транспортировании:

а – хрупких материалов;

б – сильно влажных и хрупких материалов;

в – плохо сыпучих материалов;

г – пылевидных материалов.

18. К преимуществам скребковых конвейеров относится:

а – трущийся характер перемещения материалов;

б – разрушение материалов при их транспортировании;

в – возможность промежуточной загрузки и разгрузки материалов;

г – возможность транспортирования материалов на большие расстояния.

19. В скребковых конвейерах одна тяговая цепь применяется при:

а – ширине скребков более 100 мм;

б – ширине скребков более 200 мм;

в – ширине скребков до 400 мм;

г – ширине скребков до 600 мм.

20. В каком скребковом конвейере высота слоя транспортируемого материала равна высоте слоя тягового элемента:

а – в скребковых конвейерах порционного волочения;

б – в скребковых конвейерах сплошного волочения;

в – в скребковых конвейерах с высокими скребками.

21. Подвесные конвейеры применяются:

а – при транспортировании сыпучих материалов;

б – при транспортировании крупно кусковых материалов;

в – при транспортировании штучных материалов;

г – при транспортировании горячих материалов.

22. Преимуществами подвесного конвейера является:

а – возможность транспортирования материалов с различными физико-механическими свойствами;

б – высокая производительность;

в – быстрая переналадка конвейера;

г – низкий удельный расход энергии.

23. В подвесных конвейерах устанавливают:

а – тележечные грузовые натяжные устройства;

б – винтовые натяжные устройства;

в – пневматические натяжные устройства;

г – пружинно-винтовые натяжные устройства.

24. Количество натяжных устройств в подвесных конвейерах прини- мают:

а – в зависимости от длины конвейера;

б – по количеству приводных звездочек;

в – в зависимости от вида транспортируемого материала;

г – в зависимости от вида применяемых подвесок.

25. Какой элемент вибрационного конвейера не является грузонесу- щим органом:

а – труба;

б – открытый желоб;

в – шнек.

26. Какой вид материалов транспортируется вибрационными конвейерами:

а – штучный;

б – хрупкий;

в – сыпучий;

г – длинномерный.

27. Какой привод не используется вибрационными конвейерами:

а – дебалансный;

б – кривошипно-шатунный;

в – электромагнитным;

г – ползунковый;

д – пневматический или гидравлический.

28. Какой из вибрационных конвейеров имеет самую простую конструкцию:

а – одномассный;

б – двухмассный;

в – многомассный.

29. Какие типы вибраторов используются в одномассных вибрационных конвейерах:

а – дебалансный;

б – кривошипно-шатунный;

в – электромагнитным.

г – пневматический или гидравлический.

30. Какие типы приводов используются в двухмассных вибрационных конвейерах:

а – дебалансный;

б – кривошипно-шатунный;

в – электромагнитным.

г – пневматический или гидравлический.

31. Каково рекомендуемое значение частоты вынужденных колебаний ωв вибрационных конвейеров с электромагнитным типом привода, с-1:

а – 50…60;

б – около 100;

в – около 300;

г – 200…220.

32. Максимальная скорость движения тягового органа элеватора, м/с:

а – до 1;

б – до 2;

в – до 5;

г – до 10.

33. Каким образом устраняется пыление в элеваторе:

а – путем соединения башмака с пылеулавливателем;

б – путем соединения головной секции с пылеулавливателем;

в – распылением воды в пылящих местах;

г – пыления в элеваторах не наблюдается.

34. Каких элеваторов не существует:

а – с ленточным тяговым органом;

б – с цепным тяговым органом;

в – с канатным тяговым органом.

35. Какого типа ковшей в элеваторах не существует:

а – мелких;

б – остроугольных;

в – трапецеидальных;

г – глубоких.

36. Каким образом увеличить наполняемость ковшей элеватора:

а – нарастить борта ;

б – в момент зачерпывания снизить скорость зачерпывания;

в – в дне ковшей высверлить отверстия;

г – усилить накладками из твердых сплавов.

37. Лента элеватора должна иметь:

а – не менее 3 прокладок;

б – не менее 6 прокладок;

в – не менее 4 прокладок.

38. Центробежную разгрузку элеваторов применяют для:

а – для разгрузки плохо сыпучих и налипающих материалов;

б – для быстроходных элеваторов;

в – для транспортирования тяжелых, абразивных и хрупких материалов.

39. Свободную самотечную разгрузку элеваторов применяют:

а – для разгрузки плохо сыпучих и налипающих материалов;

б – для тихоходных элеваторов;

в – для транспортирования тяжелых, абразивных и хрупких материалов.

40. Какое высказывание для тихоходных винтовых конвейеров правильно:

а – материал заполняет весь желоб;

б – материал может подниматься в крутонаклонном направлении;

в – максимальная частота вращения винта ограничена.

41. Какое высказывание для быстроходных винтовых конвейеров правильно:

а – материал заполняет нижнюю часть желоба;

б – материал может подниматься в крутонаклонном направлении;

в – максимальная частота вращения винта не ограничена.

42. Винтовыми конвейерами целесообразно транспортировать:

а – влажные слипающиеся материалы;

б – высокоабразивные материалы;

в – хрупкие материалы;

г – сыпучие материалы.

43. Валы винтовых конвейеров:

а – имеют длину, равную длине желоба;

б – выполняют длиной по 3…4 м, которые соединяются муфтами;

в – выполняют длиной по 3…4 м, каждый из которых имеет индивидуальный привод;

г – выполняют блочной конструкции.

44. Поверхность винта выполняется сплошной для:

а – для перемещения сухого мелкозернистого и порошкового насыпного материала, не склонного к слеживанию;

б – для перемещения слеживающихся и мелкокусковых материалов;

в – для перемещения липких материалов;

г – для повышения производительности.

45. Поверхность винта выполняется лопастной (фасонной) для:

а – для перемещения сухого мелкозернистого и порошкового насыпного материала, не склонного к слеживанию;

б – для перемещения слеживающихся и мелкокусковых материалов;

в – для перемещения липких материалов;

г – для повышения производительности.

46. Поверхность винта выполняется ленточной для:

а – для перемещения сухого мелкозернистого и порошкового насыпного материала, не склонного к слеживанию;

б – для перемещения слеживающихся и мелкокусковых материалов;

в – для перемещения липких материалов;

г – для повышения производительности.

47. Какого типа материал перемещают роликовые конвейеры:

а – мелкозернистый и порошковый насыпной;

б – слеживающийся и мелкокусковый;

в – липкий;

г – штучные изделия.

48. Для перемещения изделий по роликовому конвейеру в различных направлениях применяют:

а – вращающийся роликовый стол;

б – стрелочный перевод;

в – откидная секция;

г – шариковый стол.

49. Для перемещения изделий по приводному роликовому конвейеру не применяют:

а – привод от конических зубчатых колес;

б – привод от цилиндрических зубчатыхколес;

в – привод от цепных передач;

г – редукторный привод;

д – индивидуальный привод.

50. Какой тип привода роликового конвейера применяется при самых тяжелых условиях:

а – привод от конических зубчатых колес;

б – привод от цилиндрических зубчатыхколес;

в – привод от цепных передач;

г – редукторный привод;

д – индивидуальный привод.

51. За счет чего происходит перемещение материала в пневмотранспорте:

а – за счет силы тяжести;

б – за счет энергии потока воздуха;

в – за счет энергии потока жидкости;

г – за счет энергии гравитации.

52. В каких элементах пневмотранспортной системы наблюдается максимальный износ:

а – в насосе;

б – очистки воздуха;

в – на горизонтальных участках трубопровода;

г – на поворотных участках трубопровода.

53. Какой тип пневмотранспортной системы позволяет забирать материал из нескольких загрузочных мест и подавать одновременно в несколько пунктов:

а – всасывающего типа;

б – нагнетательного типа;

в – смешанного типа.

54. Основным недостатком пневмокамерных насосов является:

а – большие габаритные размеры;

б – высокий расход электроэнергии;

в – высокий износ;

г – периодичность работы.