

Спосіб термдеформаційної обробки плит товщиною від 51-100 мм із низьковуглецевої нелегованої сталі включає нагрів та витримку слябів, чорнову та чистову стадії прокатки із остаточним охолодженням. Чистову стадію виконують з сумарним обтисненням 15-20 % товщини слябу та закінчують при температурі метала, яка становить: $T=[1075 \cdot (h)^{-0,06}] \pm 10 \text{ }^{\circ}\text{C}$, де h - задана товщина плити, мм. Охолодження проводять на повітрі.