

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