

Спосіб реалізації комплексного заготівельно-розділювального процесу для отримання мірних заготовок із сортового прокату полягає в тому, що на першому етапі розділювального переходу реалізують схему "неповністю відкритого" відрізання зсувом, при якому обмежують поворот прокату в нерухомому затискному ножі, тоді як рухомість частини прокату, що відрізають, необмежена. Енергію пружної деформації станини і привода преса, яка вивільняється в момент розділення заготовки, використовують для виконання додаткового другого етапу формозмінного переходу - пластичної деформації заготовки за один робочий хід преса.