

Количество и сортамент проверяют по заказной спецификации и обмером, а марку - по сертификатам и клеймам. Проверяют отсутствие отклонений в размерах поперечного профиля, превышающих допуски, установленные в соответствующем ГОСТ, отсутствие трещин, раковин, закатов и газовых пузырей, кривизны, (уменьшение угла между смежными полками) и (увеличение угла).

Металл, имеющий трещины, раковины и пузыри, к использованию не допускается.

При отсутствии сертификата марка стали определяется лабораторными испытаниями. Применять материалы, не имеющие сертификата, до установления их качества и соответствия стандартам не допускается.

Прокатные листы и профильный металл получают при прокатке остаточные деформации вследствие неравномерного остывания. ГОСТ установлены допуски:

Для полосовой стали установлен допуск на местную ребровую кривизну (саблевидность), а для швеллера, Двутавра и уголка - на кривизну в горизонтальной и вертикальной плоскостях, которая не должна превышать 2 мм на 1 м.

Пример. Имеется полоса 80ХЮ,  $l=6$  м, максимальный допуск на общую саблевидность для нее будет не более  $2 \times 6 = 12$  мм.

Угловая сталь, скрученная вокруг продольной оси, в работу не допускается. Смалковку и размалковку угловой стали определяют по наличию зазора между одной из полок уголка и слесарным угольником, приложенным к другой его полке. Зазор допускается не более 0,01 ширины полки.

Качественное соединение деталей может быть достигнуто только при хорошо выправленном металле. Металл правится до разметки (предварительная правка) и после получения заготовки (вторичная правка), если процесс обработки (резки, сварки и

т. д.) вызывает значительное коробление.

Подробнее про [прокат авто](http://prokat-auto.ru) смотрите на сайте prokat-auto.ru