Правку профильного металла производят на винтовых прессах или при помощи домкратов. Правку листового металла производят в холодном состоянии на правильных вальцах или вручную на правильных плитах.

После правки на поверхности заготовки не должно оставаться вмятин, забоин и других повреждений.

После правки металла производят разметку или па-метку заготовок.

Разметкой называется перенесение размеров с рабочего чертежа на металл, а наметкой - перенесение размеров не с чертежей, а со специально изготовленного шаблона или с ранее обработанной детали. Шаблон накладывают на металл, обводя чертилкой контур шаблона, намечают на металле контур детали. При разметке по шаблону его необходимо надежно закрепить по размечаемой заготовке во избежание смещения. Шаблоны чаще всего применяют при изготовлении нескольких одинаковых деталей. Для сохранения изображения, нанесенного на заготовку, прямые линии обозначают путем отбивания натянутого по намеченной линии шнура, натертого мелом. Затем по этой линии наносят углубления керном с расстоянием между ними на прямых участках от 25 до 75 мм, на кривых -от 10 до 15 мм.

Разметку и наметку производят с таким расчетом, чтобы было как можно меньше отходов металла. Последние используют для изготовления мелких деталей. При разметке и наметке применяют стальные рулетки и метры, циркули, угольники, чертилки и кернеры.

При разметке нужно учитывать размеры имеющегося металла и способы соединения деталей. Так, например, при разметке заготовок для обечаек цилиндрического бака учитывают толщину металла и конструкцию поперечного и продольного швов. Если обечайки соединяются внахлестку, то размеры листа увеличивают на величину этой нахлестки. Если кромки заготовки должны обрабатываться на станке, то разметку под обработку производят с припуском на сторону 2-3 мм при резке на ножницах и 4 мм при резке автогенным резаком.