**Требования к металлу заказчика**

Материал не должен иметь коррозии, трещин и заломов;

Допустимый прогиб листа на длине 2500 мм не должен превышать 40 мм.

- *Для гибки металла* толщиной до 2 мм используется только холоднокатаный лист.

- *Для лазерной резки и рубки металла*:

а)Необходимо всегда учитывать вероятность брака (1-5 % объема партии) и желательно предоставлять материал с запасом.

Помните: экономя на материале, вы рискуете не получить заказанную продукцию в срок из-за случайного форс-мажора. Рекомендуем прислушиваться к нашим менеджерам, сдать заказ вовремя – в наших интересах.

б) Заготовка должна иметь технологические поля не менее 10 мм с каждой стороны.

- *Для порошковой окраски:*

а) Детали не должны иметь следы старой окраски.

б) Необходимы технологические отверстия для подвеса на линию.