Ни для кого не секрет, что к качеству поверхности листов, плит, лент и сплавов, выполненных из металлов, предъявляются повышенные требования. Поэтому для устранения дефектов поверхностей заготовок и слитков после их прокатки удаляется на фрезерных и токарных станках посредством механической обработки. Если металл имеет малую пластичность в литом состоянии, а также для улучшения их свойств слитки проходят через процедуру температурного отжига и подвергаются ковке. Прокатка плит и листов из сплавов алюминия выполняется на станах проката при температуре 400-500 °С. Посредством горячей прокатки изготавливаются листы, толщина которых составляет больше пяти миллиметров и плиты толщиной более десяти миллиметров. Что касается технологического процесса прокатки листов, то он осуществляется рулонным или карточным способом. Последний способ предусматривает разрезание проката на так называемые карточки – листы оптимального размера, а при рулонном способе ленты и листы аккуратно сворачиваются в рулон. Иными словами, рулонный способ обеспечивает более высокую производительность, а также в разы увеличивает выход уже готового проката. Посредством применения такого способа **труба для забора** получится достаточно качественной.

Что касается изготовления наклепанных (твердых) листов, то операция отжига невозможна. Холодная прокатка сопровождается охлаждением и смазкой валиков, ведь в результате трения они нагреваются, приводя тем самым к нагреванию валков. Это в конечном итоге очень влияет на толщину листа. Листы из деформированных сплавов алюминия изготавливают чаще всего толщиной 0,3-10 миллиметров. Прутки, профили, трубы, панели изготавливаются посредством метода горячего прессования при 350-450 °С через небольшие отверстия, которые соответствуют сечению полуфабриката.

Чтобы повысить механические характеристики проката, отливок, поковок из сплавов алюминия, их подвергают разнообразным видам термической обработки (отжиг, закалка, старение, отпуск). Так, например, благодаря закалке дюралюминия его предел прочности повышается в 2,5 раза.