

Способ прокатки слитков пирамидальной формы на обжимных и заготовочных станах состоит в том, что слиток задают большим основанием в первом проходе и в первом после кантования проходе слиток обжимают с абсолютным обжимом, равным $0,95 \dots 1,4$ разницы размеров большего и меньшего основания слитка. В последующих проходах до первого кантования слитки деформируют до достижения размера, при котором суммарная величина относительной деформации составляет $0,15 \dots 0,45$. После первого кантования слиток деформируют до достижения размера, при котором суммарная величина относительной деформации составляет по данному направлению $0,15 \dots 0,45$. Затем прокатывание выполняется согласно принятым режимам деформации. В результате чего уменьшается длина наката металла в головной и донной частях слитка, что дает возможность уменьшить обрезки металла.