

Спосіб прокатування зливків пірамідальної форми на обтискних і заготовочних станах полягає у тому, що зливки задають більшою основою у першому проході та у першому після кантування проході зливки обтискують з абсолютним обтиском, рівним  $0,95 \dots 1,4$  різниці розмірів більшої та меншої основи зливка. У наступних проходах до першого кантування зливки деформують до досягнення розміру, при якому сумарна величина відносної деформації становить  $0,15 \dots 0,45$ . Після першого кантування зливки деформують до досягнення розміру, при якому сумарна величина відносної деформації становить по цьому напрямку  $0,15 \dots 0,45$ . Далі прокатування здійснюється за прийнятими режимами деформації. В результаті чого зменшується довжина накату металу в головній і донній частинах зливка, що дозволяє зменшити обрізки металу.