

Винахід стосується способу виготовлення безшовної гарячекатаної труби з поліпшеної сталі, в якому нагрітий до температури деформації порожнистий блок після вальцювання на прокатному стані перетворюється на трубу з чистовим діаметром та після того поліпшується, а під час процесу поліпшення з відповідними параметрами збільшується діаметр труби. Щоб вказати спосіб виготовлення гарячим способом безшовної труби з поліпшеної сталі, який надає змогу економічного виготовлення таких труб з додержанням вимог до геометрії готової поліпшеної труби, пропонується, щоби на підставі знання зростання діаметру труби при поліпшенні чистовий діаметр труби, що зазнає поліпшення після вальцювання, налаштовувався на трубопрокатному стані.