

Способ получения заготовки, включающий нагрев, прокатку в клети с последовательно расположенными по ходу прокатки горизонтальными и вертикальными валками и резку на мерные длины, отличающийся тем, что прокатку осуществляют с формированием вертикальными валками на боковых гранях заготовки по краям вогнутых участков длиной 0,12-0,30 и глубиной 0,03-0,08 ширины очага деформации в вертикальных валках, при этом расстояние между очагами деформации в горизонтальных и вертикальных валках составляет 0,1-0,3 длины очага деформации в горизонтальных валках.