

Способ изготовления крутоизогнутых отводов путем перемещения ряда бесшовных трубных заготовок мерной длины по штанге прессы с последующей их раздачей и гибкой на рогообразном сердечнике, **отличающийся** тем, что заготовки предварительно подвергают холодной деформации, преимущественно на стане холодной прокатки труб со степенью деформации 40 - 70%.