

Изобретение относится к области обработки материалов давлением. Получения беструбного теплообменника происходит путем выполнения в пластинах рядов отверстий с отбортовками и сборки этих пластин в пакет. Предварительно осуществляют сборку в рулон цилиндрических гофрированных лент, в процессе которой в полости гофр размещают наполнители в виде стержней из материала на основе парафина, причем стержни располагают по концентрическим окружностям, затем производят фиксацию по торцам образованного рулона с помощью наконечников и производят его обжатие до диаметра, равного диаметру отверстий пластин, после чего пакет пластин насаживают на обжатый рулон и производят удаление стержней-наполнителей.