

Способ продольной прокатки полос переменного сечения с профилированными поверхностями путем деформации заготовки в валках с созданием переменной величины обжатия и введением между заготовкой и валком ленты, отличающийся тем, что переменную величину обжатия создают путем введения между заготовкой и валками односторонне профилированных лент переменной толщины, при этом валки имеют постоянный радиус.