

Изобретение относится к прокатному производству. Прокатка проходит путем деформации заготовки в валках с созданием переменной величины обжатия и введением между заготовкой и валком ленты. Переменную величину обжатия создают путем введения между заготовкой и валками односторонне профилированных лент переменной толщины, при этом валки имеют постоянный радиус.