

Винахід належить до прокатного виробництва. Прокатка проходить шляхом деформації заготовки у валках із створенням змінної величини обтискання і введенням між заготовкою і валом штаби. Змінну величину обтискання створюють шляхом введення між заготовкою і валками однобічно профільованих штаб змінної товщини, при цьому валки мають постійний радіус.