

Изобретение относится к холодной прокатке полос на непрерывных широкополосных станах. Способ включает прокатку полосы с различной толщиной ее по длине, дополнительное обжатие утолщенных участков полосы при уменьшении скорости прокатки путем перемещения нажимных винтов по заданной программе одновременно во всех клетях стана.