

Винахід відноситься до холодної прокатки штаб на безперервних широкосмугових станах. Спосіб включає прокатку штаби з різною товщиною її по довжині, додаткове обжимання потовщених ділянок штаби при зменшенні швидкості прокатки шляхом переміщення натискних гвинтів за заданою програмою одночасно у всіх клітях стану.