

Способ получения жестких металлических обечаек повышенной точности из листового проката путем гибки и сварки листовой заготовки в цилиндрическую и ее последующей правки-калибровки вращавшимися телами качения на вращающейся оправке, **отличающийся** тем, что сварку стыкового шва предварительно загнутой листовой заготовки с последующей зачисткой до основного металла производят на оправке при полном прилегании заготовки к оправке, а затем осуществляют правку-калибровку обкатыванием наружной поверхности заготовки телами качения на той же оправке, установленной для этого с возможностью вращения.