

Способ производства заготовок из уширенных в донной части слитков, включающий последовательные обжатия в двух взаимоперпендикулярных направлениях на обжимном стане, обрезку переднего и заднего концов блюма, прокатку на непрерывно-заготовочном и сортовом станах, отличающийся тем, что прокатку слитков на блюминге начинают с уширенной части, обрезку заднего конца блюма с головной частью производят по месту, начиная с которого отсутствует концевой накат, затем блям деформируют до получения готового сортового проката в известных системах калибров, причем не менее двух раз в системах, в которых один из калибров является пластовым или гладкой бочкой, при этом в пластовых калибрах получают прямоугольное или близкое к прямоугольному сечение со стрелой прогиба по описанному прямоугольнику не превышающей 0,25 размера по меньшей оси и 0,15 размера по большей оси прямоугольника, а закругления прямоугольника по углам не превышающие 0,4 его размера по меньшей оси, с частной или суммарной относительной деформацией до изменения ее направления не менее 0,25.