

Изобретение относится к прокатному производству и может быть использовано при производстве заготовок и сортового проката из уширенных в донной части слитков.

Способ включает последовательные обжатия в двух взаимноперпендикулярных направлениях на обжимном стане, обрезку переднего и заднего концов блюма, прокатку на непрерывно-заготовочном и сортовом станах.