

Способ непрерывной прокатки проволоки, включающий многократную деформацию круглой заготовки в клетях с трехвалковыми калибрами, отличающийся тем, что заготовку подвергают холодной деформации при снижении ее величины по ходу процесса прокатки от 18-32% в первой клети до 7-14% в предпоследней клети, а деформацию в последней клети осуществляют в интервале 2-5%.