

Винахід належить до обробки металів тиском, зокрема, до станів безперервного прокатування, і може бути використаний при виготовленні дроту з високою точністю розмірів по діаметру. Безперервний стан містить послідовний ряд трьохвалкових клітей, в кожній з яких валки розташовані по колу під кутом 120° . Валки кожної наступної кліті по відношенню до валків попередньої кліті зміщені на кут 60° , а валки останньої кліті ряду утворюють круглий калібр.