

Прокатку осуществляют в нереверсивных клетях с горизонтальными валками, в том числе в окалиноломателе. В первых двух клетях прокатку ведут в непрерывном режиме, далее сляб прокатывают в двухклетевых непрерывных подгруппах, число которых на единицу меньше числа оставшихся клеток. Согласование скоростей прокатки в каждой из нечётных непрерывных подгрупп осуществляют управлением скоростью вращения валков второй клетки подгруппы, а в каждой из чётных непрерывных подгрупп – первой клетки. В последней двухклетевой непрерывной подгруппе скорость прокатки может быть согласована управлением скоростью вращения валков обеих подгрупп. Технический результат заключается в возможности увеличения размеров и массы исходного слитка без существенных дополнительных капиталовложений.