

Спосіб холодного періодичного прокатування труб, включаючий одночасно подачі і повороти порції метала заготовки в змінний переріз струмкових валків перед кожним переміщенням валків, закатку її в робочий конус, його обтиск без подачі порції метала зворотньо-поступально переміщеними струмковими валками на конічній оправці, який **відрізняється** тим, що процес прокатування виконують з чергуванням одночасних подач і поворотів порції метала заготовки і їх обтиском кожної із них в окремоті з 2 - 4 кратною обкаткою кожних їх сумарних подач порції метала заготовки.