

Спосіб прокатки штаб на неперервному стані, який включає розмотування штаби, прокатування її в клітках стана і змотування в рулон. При прокатуванні заднього кінця штаби електродвигун приводу робочих валків першої кліті стана вимикають, штабу прокатують (протягують) через холості робочі валки першої кліті робочими валками другої кліті стана.