

Способ горячей прокатки полос в чистовой группе на широкополосном стане горячей прокатки (ШСГП) включает последовательное расположение клеток и разделение чистовой группы на две подгруппы, размещение между ними промежуточного перемоточного устройства для изменения положения переднего и заднего концов в рулоне на противоположное и дальнейшую прокатку полосы из рулона во второй подгруппе клеток ШСГП. В качестве перемоточного устройства между подгруппами клеток устанавливают моталки барабанного типа, из которых по очереди подают полосу для прокатки во второй подгруппе клеток ШСГП.