

Способ прокатки труб на пилигримовых станах включает деформацию на дорне нагретой полый гильзы в калибре с поперечным сечением, которое уменьшается по кругу стальных, наплавленных и шлифованных валков, нанесение на поверхность калибра валков антиналипающего состава перед их установкой в клеть, кроме того, при налипании металла в проблемных зонах валков в процессе прокатки стан останавливают, шлифуют проблемные участки валков с налипшим металлом, а затем дополнительно наносят антиналипающий состав на галтели на участке с центральным углом  $\theta = 100-120^\circ$  от начала рабочего участка калибра и по вершине калибра на участках перехода от бойка к полирующему участку, и от полирующего участка к продольному выпуску, при этом ширина полосы нанесения антиналипающего состава в зоне вершины калибра составляет  $\alpha = 50-100$  мм.