

1. Спосіб прокатки труб на пілігримових станах, що містить деформацію на дорні нагрітої порожнистої гільзи в калібрі з поперечним перетином, що зменшується по колу сталевих, наплавлених і шліфованих валків, нанесення на поверхню калібру валків протиналипаючого складу перед їх установкою в кліть, який відрізняється тим, що при налипанні металу в проблемних зонах валків в процесі прокатки, стан зупиняють, шліфують проблемні ділянки валків з налиплим металом, а потім додатково наносять протиналипаючий склад на галтелі на ділянці з центральним кутом  $\theta=100-120^\circ$  від початку робочої ділянки калібру і по вершині калібру на ділянках переходу від бойка до поліруючої ділянки, і від поліруючої ділянки до подовжнього випуску, при цьому, ширина смуги нанесення протиналипаючого складу в зоні вершини калібру складає  $\alpha=50-100$  мм.

2. Спосіб по п. 1, який **відрізняється** тим, що після нанесення протиналипаючого складу його сушать гарячим повітрям.