

Способ горячей пилигримовой прокатки труб включает информацию валками гильз из легированной стали, последовательно стыкуются на дорне. Участка стыка гильз разделяют цилиндрическим патрубком из углеродистой стали с наружным диаметром, равным наружному диаметру гильзы D_r и длиной $(0,3-0,6) D_r$, который размещают на дорне перед осуществлением стыковки гильз.