

1. Спосіб гарячої пілігримової прокатки труб, що містить деформацію валками гільз з легованої сталі, що послідовно стикаються на дорні, який відрізняється тим, що ділянки стику гільз розділяють циліндровим патрубком з вуглецевої сталі із зовнішнім діаметром, рівним зовнішньому діаметру гільзи D_g і довжиною $(0,3-0,6) D_g$, який розміщують на дорні перед здійсненням стиковки гільз.
2. Спосіб за п. 1, який відрізняється тим, що деформацію стиків гільз з патрубком здійснюють валками із збільшеним діаметром калібру.