

Спосіб прокатування прутів та стрижнів включає неперервне прокатування в калібрах послідовно розташованих робочих клітей, з чергуванням горизонтального та вертикального розміщення валків, розділенням клітей на підгрупи, в межах яких номінальні діаметри валків однакові. По ходу прокатування діаметри валків підгруп зменшують відповідно до зменшення товщини розкату. При цьому прокатування здійснюють у підгрупах з кількістю клітей не більше чотирьох, в першій кліті кожної наступної підгрупи здійснюють прокатування розкату рівновісного перерізу, а діаметри валків по підгрупах визначають за середньо-арифметичним значенням розрахункових діаметрів, які розраховують, використовуючи залежність $D_i = 125 \cdot \exp[0,165 \cdot \ln(A_i)]$,

де i - номер кліті стану по ходу прокатування;

A_i - площа поперечного перерізу розкату в i -й кліті.