

1. Спосіб гарячої пілігримової прокатки труб, що включає прокатку гільзи на дорні валками в трубу з недокатом заднього кінця гільзи, який утворює пілігримову головку, попереднє вивільнення дорна з гільзи-труби, розкатку пілігримової головки на вільній ділянці дорна і подальше остаточне вивільнення дорна з труби, який **відрізняється** тим, що ділянку труби, довжиною від одного до трьох її зовнішніх діаметрів, яка примикає до пілігримової головки, прокатують зі збільшеною товщиною стінки на 10-15 % порівняно з товщиною стінки основної частини труби шляхом збільшення розхилу валків та з величиною подачі металу на 15-20 % вище подачі при прокатці основної частини труби, потім здійснюють попереднє вивільнення дорна з гільзи-труби та повторну розкатку потовщеної ділянки труби шляхом зменшення розхилу валків до вирівнювання товщини стінки з подальшою розкаткою пілігримової головки та остаточне вивільнення дорна з труби.

2. Спосіб гарячої пілігримової прокатки труб за п. 1, який **відрізняється** тим, що розкатку пілігримової головки в перших 2-3 циклах здійснюють з числом обертів валків, меншим на 30-50 %, порівняно з прокаткою основної частини труби.