

Винахід розкриває валки кліті прокатного стану, придатні для багатокілометрової прокатки, використовувані для лінії безперервного виробництва сталевих смуг, і спосіб багатокілометрової прокатки з використанням цих валків кліті прокатного стану. Валки кліті прокатного стану згідно з винаходом містять валки (3, 4), обойму підшипника (2) і гідравлічний циліндр зсуву валка (1), при цьому середня частина поверхні згаданого валка заглиблена усередину. Один кінець валків має форму зрізаного конуса, який поступово звужується до кінця так, що поверхня валка утворює компенсаційний скат, а інший кінець валків є циліндричним. Верхній валок (3) і нижній валок (4) мають один і той самий профіль і розташовані у зустрічних напрямках. У порівнянні з відомим рівнем техніки, прокатні валки згідно з винаходом характеризуються зниженими втратами прокатного продукту і більш тривалим терміном служби.