

Изобретение относится к трубопрокатному производству, а именно, к производству горячекатанных бесшовных труб из сплавов на основе титана. Способ производства горячекатанных бесшовных труб из сплавов на основе титана включает нагрев заготовки перед деформацией до заданной температуры, прошивку нагретой заготовки в гильзу на стане поперечно-винтовой прокатки и раскатывание прошитой гильзы в трубу на рилинг-машине и калибровочном стане. Новым в способе является то, что трубу изготавливают из литой недеформированной заготовки, предварительный нагрев которой осуществляют до температуры на 2...5 % ниже нижней температуры  $\beta$ -области фазовой диаграммы сплава, при этом прошивку заготовки осуществляют с коэффициентом овализации 1,075...1,09, раскатывание осуществляют со степенью деформации 30 % по стенке прошитой гильзы, а заканчивают прокатку при температуре, которая соответствует  $\alpha$ -области фазовой диаграммы сплава. Применение способа позволит получать высококачественные горячекатанные бесшовные трубы из сплавов на основе титана.