

Винахід належить до трубопрокатного виробництва, а саме до виробництва гарячекатаних безшовних труб зі сплавів на основі титану. Спосіб виробництва гарячекатаних безшовних труб зі сплавів на основі титану включає нагрів заготовки перед деформацією до заданої температури, прошивку нагрітої заготовки в гільзу на стані поперечно-гвинтової прокатки та розкочування прошитої гільзи в трубу на рилінг-машині та калібрувальному стані. Новим в способі є те, що трубу виготовляють з литої недеформованої заготовки, попередній нагрів якої здійснюють до температури, на 2...5 % нижчої за нижню температуру β -області фазової діаграми сплаву, при цьому прошивку заготовки здійснюють з коефіцієнтом овалізації 1,075...1,09, розкочування здійснюють зі ступенем деформації 30 % по стінці прошитої гільзи, а закінчують прокатку при температурі, що відповідає α -області фазової діаграми сплаву. Застосування способу дозволить одержувати високоякісні гарячекатані безшовні труби зі сплавів на основі титану.