

Спосіб виробництва гарячекатаних безшовних труб зі сплавів на основі титану, який 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, який **відрізняється** тим, 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.