

1. Спосіб експлуатації форми для безперервного лиття металу такого типу, що містить щонайменше один охолоджуючий канал для проходження холодоагенту під час лиття, який включає виконання наступних операцій:
 - а) здійснюють лиття металу з одночасною примусовою подачею холодоагенту через охолоджуючий канал у першому напрямку, і
 - б) здійснюють наступне лиття металу з одночасною примусовою подачею холодоагенту через охолоджуючий канал у другому напрямку, що протилежний першому напрямку.
2. Спосіб за п. 1, у якому охолоджуючий канал виконаний у вигляді паза, утвореного в облицюванні форми, причому паз має верхній кінець і нижній кінець.
3. Спосіб за п. 2, у якому операцію а) виконують шляхом примусової подачі холодоагенту через паз в першому напрямку, що відповідає руху від верхнього кінця паза до його нижнього кінця.
4. Спосіб за п. 2, у якому між операцією а) і операцією б) додатково виконують операцію відновлення необхідного стану облицювання форми.
5. Спосіб за п. 4, у якому під час операції відновлення необхідного стану облицювання форми видаляють деяку кількість матеріалу з її ливарної поверхні таким чином, щоб відновити необхідний стан ливарної поверхні, а потім визначають товщину облицювання форми, яка залишається між дном зазначеного паза і ливарною поверхнею.
6. Спосіб за п. 5, у якому операцію б) виконують безпосередньо після операції а) у тому випадку, коли товщина облицювання форми, яка залишається між дном паза і ливарною поверхнею, менше її заданої мінімальної товщини.
7. Спосіб за п. 6, у якому формою для безперервного лиття є лійкова форма, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 9,9 до приблизно 22,1 мм.
8. Спосіб за п. 7, у якому форма має облицювання, виконане з матеріалу, що містить срібловмісний мідний сплав, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 11,9 до приблизно 22,1 мм.
9. Спосіб за п. 8, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 14,0 до приблизно 20,1 мм.
10. Спосіб за п. 7, у якому форма має облицювання виконане з матеріалу, що містить хромоцирконієвий мідний сплав, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 9,9 до приблизно 19,0 мм.
11. Спосіб за п. 10, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 11,9 до приблизно 17,0 мм.
12. Спосіб за п. 6, у якому формою для безперервного лиття є звичайна форма для лиття плоских заготовок, при цьому задана мінімальна товщина форми знаходиться в межах від приблизно 4,6 до приблизно 30,0 мм.
13. Спосіб за п. 12, у якому форма має облицювання, виконане з матеріалу, що містить срібловмісний мідний сплав, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 5,1 до приблизно 30,0 мм.
14. Спосіб за п. 13, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 7,6 до приблизно 26,9 мм.
15. Спосіб за п. 12, у якому форма має облицювання, виконане з матеріалу, що містить хромоцирконієвий мідний сплав, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 4,6 до приблизно 25,9 мм.
16. Спосіб за п. 15, у якому мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 7,1 до приблизно 23,1 мм.
17. Спосіб експлуатації форми для безперервного лиття металу такого типу, що містить щонайменше одну ливарну поверхню та щонайменше один охолоджуючий канал, який знаходиться у тепловому взаємозв'язку з ливарною поверхнею, який включає виконання наступних операцій:
 - а) визначають на основі щонайменше одного фактора, у якому випадку охолодження, забезпечуване охолоджуючим каналом, є найбільш бажаним для процесу лиття: коли холодоагент примусово подають через охолоджуючий канал в першому напрямку або в протилежному - другому напрямку, і
 - б) експлуатують форму для безперервного лиття при примусовій подачі холодоагенту через охолоджуючий канал у тому напрямку, який був вибраний під час операції а).
18. Спосіб за п. 17, у якому фактором, який використовують під час операції а), є товщина облицювання форми для безперервного лиття.
19. Спосіб за п. 18, у якому охолоджуючий канал виконаний у вигляді паза, утвореного в облицюванні форми, і в ході операції а) як фактор використовують товщину облицювання форми, що залишається між дном паза і ливарною поверхнею.
20. Спосіб за п. 19, у якому під час операції (а) додатково визначають чи є вказана товщина меншою за задану мінімальну товщину.
21. Спосіб за п. 20, у якому формою для безперервного лиття є лійкова форма, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 9,9 до приблизно 22,1 мм.
22. Спосіб за п. 21, у якому форма має облицювання, виконане з матеріалу, що містить срібловмісний мідний сплав, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 11,9 до приблизно 22,1 мм.
23. Спосіб за п. 22, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 14,0 до приблизно 20,1 мм.
24. Спосіб за п. 20, у якому форма має облицювання, виконане з матеріалу, що містить хромоцирконієвий мідний сплав, при цьому її задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 9,9 до приблизно 19,0 мм.
25. Спосіб за п. 24, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 11,9 до приблизно 17,0 мм.
26. Спосіб за п. 20, у якому формою для безперервного лиття є звичайна форма для лиття плоских заготовок, при цьому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 4,6 до приблизно 30,0 мм.
27. Спосіб за п. 26, у якому форма має облицювання, виконане з матеріалу, що містить срібловмісний мідний сплав, при цьому її задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 5,1 до приблизно 30,0 мм.
28. Спосіб за п. 27, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 7,6 до приблизно 26,9 мм.
29. Спосіб за п. 26, у якому форма має облицювання виконане з матеріалу, що містить хромоцирконієвий мідний сплав, при цьому її задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 4,6 до приблизно 25,9 мм.
30. Спосіб за п. 29, у якому задана мінімальна товщина знаходиться в межах від приблизно 7,1 до приблизно 23,1 мм.
31. Спосіб за п. 18, у якому товщину вимірюють в області, що наближена до очікуваного місця розташування меніска.
32. Спосіб за п. 19, у якому товщину вимірюють в області, що наближена до очікуваного місця розташування меніска.
33. Спосіб за п. 17, у якому фактором, який використовують під час операції (а), є необхідний тиск холодоагенту в охолоджуючому каналі.
34. Спосіб за п. 33, у якому тиск є необхідним тиском холодоагенту в області охолоджуючого каналу, що максимально наближена до наміченого місця розташування меніска.
35. Спосіб за п. 17, у якому фактором, який використовують під час операції а), є очікувана швидкість лиття у формі для безперервного лиття.
36. Спосіб за п. 17, у якому фактором, який використовують під час операції а), є очікуваний відсоток корисного терміну

служби облицювання форми, який знаходиться у тепловому взаємозв'язку з охолоджуючим каналом.

37. Спосіб за п. 17, у якому фактором, який використовують під час операції а), є тип форми для безперервного лиття.