

1. Спосіб безперервної прокатки металевої заготовки, зокрема сталюї заготовки, вертикально відливої з певною швидкістю розливу та виконаної у перерізі як тонкий сляб, при якому заготовку при охолодженні згинають, правлять, при необхідності розрізають уперек і після вирівнювання температури направляють в першу прокатну кліть для прокатки, який **відрізняється** тим, що після ділянки підтримки вертикально відливої та затверділої заготовки, яка має узгоджену зі швидкістю розливу довжину проводки, заготовку правлять з гнуттям на щонайменше одному відрізьку і перед поперечним різанням заготовку направляють у вигляді петлі, що підтримується знизу підйомно-опускною роликовою секцією, в розташованій з віддаленням приблизно на відстань між кінцями петлі правильно-тягнучий пристрій.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що при правці заготовки на відрізьку або відрізках правки петлю контролюють.
3. Спосіб за одним із пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що розлив здійснюють зі швидкістю 8-12 м/хв.
4. Спосіб за одним із пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що одержують тонкий сляб з товщиною 50-70 мм.
5. Спосіб за одним із пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що заготовку на виході з петлі піддають правці з гнуттям.
6. Спосіб за одним із пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що при збільшенні швидкості розливу до швидкості подачі заготовки у валки першої прокатної кліті заготовку обтискають до товщини близько 50 мм.
7. Спосіб за одним із пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що при більшій ніж 50 мм товщині розливу за допомогою способу LCR бажану товщину прокатки зменшують настільки, що повне затвердіння заготовки закінчується після закінчення ділянки підтримки заготовки.
8. Ливарно-прокатний агрегат, що містить машину для безперервного розливу з кристалізатором, яка встановлена перед прокатним станом і виконана з можливістю відливання виконаної в перерізі як тонкий сляб металевої, зокрема сталюї, заготовки, вертикальну ділянку підтримки заготовки, довжина якої узгоджена зі швидкістю розливу і до якої примикають щонайменше один згинально-тягнучий пристрій, правильно-тягнучий пристрій, пристрій поперечного різання, методична піч і перша прокатна кліть, який **відрізняється** тим, що між згинально-тягнучим (4) і правильно-тягнучим (6) пристроями міститься вільний простір (10), який проходить від нульового рівня (9) вниз, в якому розташована з можливістю підйому та опускання роликова секція (12), причому секція (12) в найнижчому положенні забезпечує максимальну довжину петлі (11) заготовки (2).

9. Ливарно-прокатний агрегат за п. 8, який **відрізняється** тим, що правильно-тягнучий пристрій (6) виконаний з можливістю контролю утворення петлі (11) і вирівнювання швидкостей розливу та прокатки.
10. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що використовуваним кристалізатором є конусоподібний CSP-кристалізатор.
11. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що він виконаний з можливістю збільшення швидкості розливу шляхом вбудовування щонайменше одного додаткового сегмента (13) ділянки підтримки заготовки.
12. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що згинально-тягнучий пристрій (4) розташований на окремій опорній конструкції (14).
13. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що він виконаний з можливістю виведення затравки (15) вертикально вниз.
14. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що він виконаний з можливістю виведення затравки (15) на нульовому рівні (9) за правильно-тягнучим пристроєм (6) вгору.
15. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що на нульовому рівні (9) з можливістю поперечного переміщення встановлений допоміжний рольганг для переднього кінця (15) заготовки та головки затравки.
16. Ливарно-прокатний агрегат за одним із пп. 8 або 9, який **відрізняється** тим, що в зоні згинально-тягнучого пристрою (4) міститься висувний пристрій (16) аварійного вогневого різання.