

Предложены способ и соответствующий литейно-прокатный агрегат (1) для непрерывной прокатки металлической заготовки, в частности, стальной заготовки, вертикально отлитой с определенной скоростью разлива и выполненной в разрезе как тонкий сляб, которую при охлаждении гнут, правят, при необходимости разрезают поперек и после выравнивания температуры вводят в первую прокатную клетку для прокатки. При поддержке вертикально отлитого сляба (2) на участке поддержки, длина проводки которого согласована со скоростью разлива, сляб (2) на одном или нескольких отрезках правят с гнутьем и в виде петли (11), которая поддерживается снизу, перед поперечной резкой (7) направляют в расположенный с отдалением приблизительно на расстояние между концами петли правильно-тянущее устройство (6).