

Запропоновані спосіб і відповідний ливарно-прокатний агрегат (1) для безперервної прокатки металевої заготовки, зокрема сталевий заготовки, вертикально відливої з певною швидкістю розливу та виконаної у перерізі як тонкий сляб, яку при охолодженні гнуть, правлять, при необхідності розрізають упоперек і після вирівнювання температури вводять в першу прокатну кліть для прокатки. При підтримці вертикально відлитого сляба (2) на ділянці підтримки, довжина проводки якої узгоджена зі швидкістю розливу, сляб (2) на одному або декількох відрізках правлять з гнуттям і у вигляді петлі (11), що підтримується знизу, перед поперечним різанням (7) направляють в розташований з віддаленням приблизно на відстань між кінцями петлі правильно-тягнучий пристрій (6).