

Спосіб та виробнича лінія для безперервного виробництва надтонкої гарячекатаної стрічки з тонкого сляба, отриманого безперервним литтям, який включає допоміжну охолоджуючу систему, зі здійсненням наступних операцій: попереднє перетворення шляхом чорнового прокатування (5) тонкого сляба безпосередньо після безперервного лиття, індукційне нагрівання (8) до фіксованих температур проміжної стрічки, вибраних між 1000 і 1400 °С, кінцеве прокатування (18) до товщини кінцевої гарячекатаної стрічки 0,4 мм не більше ніж за 6 проходів, підтримуючи регульовану температуру гарячекатаної стрічки від останньої кліті чистового прокатного стану, більшою ніж 750 °С. Також є охолодження (14) у часі між останньою кліттю чистового прокатного стану і засобом для намотування стрічки (13) згідно з відповідною ЧТП діаграмою (час-температура-перетворення) для забезпечення якості сталі і товщини стрічки. Система регулювання процесу також має майстер-систему і шість додаткових периферійних підсистем.