

Способ прокатки в горячую полосу (4а) тонких и/или толстых слябов (2; 3) из стали, которые отливали предварительно как тонкие или толстые слябы (2; 3) на установке (1) непрерывного литья и которые нагреваются до температуры прокатки в туннельной печи (5) или в печи (6) с шагающими балками и прокатываются в линии (4) прокатного стана, потом полученная полоса охлаждается и наматывается в рулоны (18), при этом способ может осуществляться, в сущности, непрерывно при максимальной загрузке линии (4) прокатного стана в зависимости от стандартов качества горячекатаной полосы (4а) и сокращения износа валков, причем линия (4) прокатного стана образована из линии черновых обжимных прокатных клеток (4с) и чистовых прокатных клеток (4d), в которую вводятся отрезки тонких слябов (2b) или отрезки толстых слябов (3b) в соответствующем месте прокатной линии в зависимости от их толщины.