

Спосіб прокатки в гарячу штабу (4а) тонких і/або товстих слябів (2; 3) із сталі, які відливалися заздалегідь як тонкі або товсті сляби (2; 3) на установці (1) безперервного лиття і які нагріваються до температури прокатки в тунельній печі (5) або в печі (6) з крокуючими балками і прокатуються в лінії (4) прокатного стану, потім одержана штаба охолоджується і намотується в рулони (18), при цьому спосіб може здійснюватися по суті безперервно при максимальному завантаженні лінії (4) прокатного стану залежно від стандартів якості гарячекатаної штаби (4а) і скорочення зносу валків, причому лінія (4) прокатного стану утворена з лінії чорнових обтискних прокатних клітей (4с) і чистових прокатних клітей (4d), в яку вводяться відрізки тонких слябів (2b) або відрізки товстих слябів (3b) у відповідному місці прокатної лінії залежно від їх товщини.