

Винахід стосується пристрою для отримання гарячекатаної сталевної штаби, який включає щонайменше одну машину безперервного розливу, щонайменше одні ножиці, щонайменше одну піч для вирівнювання температури, один окалиновідламувач, за необхідності чорновий прокатний стан, чистовий прокатний стан (багатоклітьовий прокатний стан або стан(и) Стеккеля), рольганг із зоною охолодження і щонайменше одну намотувальну моталку для гарячекатаної штаби. Компактна структура досягається тим, що лінія розливу і лінія прокатки розташовані паралельно або майже паралельно одна одній таким чином, що напрям розливу і напрям прокатки орієнтовані по суті протилежно один одному.