

Изобретение относится к металлургии и может быть использовано в составе оборудования вертикальной машины непрерывного литья. Заявлен способ центрирования затравки в районе вертикальной тянущей клетки, в котором после прохождения передней частью затравки последних валков тянущей клетки останавливают затравку, размещая ее треугольный паз напротив оси цилиндрического приводного штыря, и вводят штырь в треугольный паз. Придают парам валков тянущей клетки вращение в обратную сторону и перемещают затравку до контакта поверхностей ее треугольного паза с цилиндрической поверхностью штыря. Выключают приводы вращения валков тянущей клетки, разводят пары валков и перемещают затравку центрирующими устройствами, расположенными в нижней части тянущей клетки до совмещения ее оси с вертикальной осью тянущей клетки. Сводят пары валков, включают их приводы вращения и перемещают затравку вверх и выводят приводной цилиндрический штырь из паза затравки. Район вертикальной тянущей клетки отличается наличием опоры с приводным цилиндрическим штырем, выполненным с возможностью осевого перемещения и расположенным по оси тянущей клетки, в горизонтальной плоскости перпендикулярно осям валков тянущей клетки. Один из упомянутых пазов передней части тела затравки выполнен в виде треугольника, вершина которого направлена к головке затравки, а биссектрисы угла при этой вершине совпадают с осью затравки. Технический результат: повышение долговечности и надежности оборудования участка вертикальной тянущей клетки.