

Винахід належить до металургії і може бути використаний у складі обладнання вертикальної машини безперервного лиття. Заявлено спосіб центрування затравки в районі вертикальної тягнучої кліті, в якому після проходження передньою частиною затравки останніх валків тягнучої кліті зупиняють затравку, розміщаючи її трикутний паз напроти осі циліндричного приводного штиря, і вводять штир в трикутний паз. Надають парам валків тягнучої кліті обертання у зворотний бік та переміщують затравку до контакту поверхонь її трикутного паза із циліндричною поверхнею штиря. Вмикають приводи обертання валків тягнучої кліті, розводять пари валків і переміщують затравку центруючими пристроями, розміщеними в нижній частині тягнучої кліті до суміщення її осі з вертикальною віссю тягнучої кліті. Зводять пари валків, вмикають їхні привода обертання та переміщують затравку нагору і виводять приводний циліндричний штир з паза затравки. Район вертикальної тягнучої кліті відрізняється наявністю опори із приводним циліндричним штирем, виконаним з можливістю осьового переміщення і розміщеним по осі тягнучої кліті, у горизонтальній площині перпендикулярно осям валків тягнучої кліті. Один зі згаданих пазів передньої частини тіла затравки виконаний у вигляді трикутника, вершина якого спрямована до головки затравки, а бісектриса кута при цій вершині збігається з віссю затравки. Технічний результат: підвищення довговічності та надійності обладнання району вертикальної тягнучої кліті.