

Винахід відноситься до металургійної промисловості, зокрема, до підготовки сталерозливних ковшів з шиберними затворами до роботи.

Пристрій для підготовки ковша з шиберними затворами містить гідроциліндр і стіл з напрямними підпружиненими болтами. Пристрій містить рухомий верхній лист з отворами під напрямні підпружинені болти, а притиснення столу здійснюється через кульову опору, що знаходиться між рухомим верхнім листом і столом, діаметр якої визначають з виразу:

$$d \geq l \times \operatorname{tg} 8^{\circ},$$

де d - діаметр кульової опори;

l - довжина столу.