

Способ непрерывной разливки стали включает подачу жидкого металла в кристаллизатор, вытягивание из кристаллизатора с формированием ужимин в кристаллизующемся слитке и его охлаждение. Ужиминны формируют в плоскости симметрии, параллельной узким граням, а подвод металла осуществляют асимметрично указанной плоскости на расстоянии, определяемом из соотношения

$$d = (2 \div 6) \delta,$$

где  $d$  - расстояние от места подвода металла до ужимин сляба;

$\delta$  - расстояние между вершинами ужимин.