

1. Спосіб оптимізації якості поверхні литих заготовок, зокрема сталевих литих заготовок, на установці для безперервного розливу, в якій рідкий метал вводять в проточний кристалізатор і у частково затверділому стані витягують з кристалізатора, який включає вимір переміщення литої заготовки чутливими елементами, що вимірюють випромінювання з поверхні заготовки безконтактним способом без затримки у часі, причому чутливі елементи розташовані з можливістю створення вимірювального сигналу, який потім розшифровується, а вимір переміщення здійснюють в ділянці, що розташована максимально близько від виходу кристалізатора, який **відрізняється** тим, що покривають поверхню дзеркала ванни для розливу ливарним порошком, що утворює рідкий шлак, для утворення мастильної плівки між оболонкою заготовки і внутрішньою стінкою кристалізатора, визначають величину тертя між оболонкою вилитої заготовки і стінкою кристалізатора і вводять його у блок обробки даних, виконаний у вигляді обчислювальної машини, в обчислювальну машину вводять також вимірювальний сигнал, що характеризує переміщення вилитої заготовки у часі, в обчислювальній машині встановлюють залежність між вимірним значенням переміщення вилитої заготовки і величиною тертя вилитої заготовки у кристалізаторі, порівнюють параметри одержаної залежності із заданим значенням, яке одержують з використанням середнього значення швидкості вилитої заготовки, в залежності від значення одержаної в результаті порівняння різниці формують сигнал на зміну складу ливарного порошку для зниження тертя і/або параметрів коливань кристалізатора.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що сигнал на зміну параметрів коливань кристалізатора вводять в регулюючий блок приводу коливань для одержання імпульсу переміщення, що передається від кристалізатора на литу заготовку, мінімально можливого або дорівнюючого нулю.
3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що значення, яке характеризує тертя литої заготовки в кристалізаторі при гідравлічному приводі пристрою для створення коливного переміщення кристалізатора, одержують з різниці тисків у гідроциліндрі при його холостому ході та робочому режимі.
4. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що значення, яке характеризує тертя вилитої заготовки в кристалізаторі при механічному приводі, одержують з динамометричної комірки, розташованої на важільному механізмі коливань.
5. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що використовують суміші ливарних порошків з різним співвідношенням компонентів.
6. Спосіб за п. 1 або 5, який **відрізняється** тим, що агрегатний стан ливарного порошку змінюють перед його контактом з рідким металом у кристалізаторі, наприклад, розм'якшують або розріджують його за рахунок підведення теплової енергії.
7. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що вимір переміщення литої заготовки здійснюють оптично камерою з діодним лінійним ланцюжком, розташованим збоку, поряд з вузькою стороною литої заготовки, у напрямку, що збігається з напрямком розливання.