

Данное изобретение относится к способу непрерывного литья заготовок, в частности стальных литых заготовок, на установке для непрерывного литья. Изобретение характеризуется следующими этапами процесса: а) покрытие поверхности зеркала ванны для разлива литейным порошком, который образует жидкий шлак для создания смазочной пленки между оболочкой заготовки и внутренней стенкой кристаллизатора; б) регистрация измеряемого значения, характеризующего трение между оболочкой литой заготовки и стенкой кристаллизатора для создания колебаний, с вводом его в блок обработки данных, выполненный в виде вычислительной машины; в) введение в вычислительную машину также сигнала измерения, характеризующего путь-время для литой заготовки; г) корреляция в вычислительной машине значений измерения или сигналов путь-время для литой заготовки и трения для литой заготовки со сравнительными параметрами, со сравнением с заданным значением; д) формирование заданного значения как среднего значения скорости литой заготовки из характеристики путь-время; е) построение из разности между фактическим и заданным значениями сигнала для изменения состава литейного порошка с целью снижения значения коэффициента трения и / или колебаний кристаллизатора.