

Винахід відноситься до способу безперервного лиття заготовок, зокрема сталених литих заготовок на установці для безперервного розливу. Винахід характеризується наступними етапами процесу: а) покриттям поверхні дзеркала ванни для розливу ливарним порошком, який утворює рідкий шлак для утворення змащувальної плівки між оболонкою заготовки і внутрішньою стінкою кристалізатора; б) реєстрацією вимірюваного значення, що характеризує тертя між оболонкою литої заготовки та стінкою кристалізатора в пристрої для створення хитань, та введенням його в блок обробки даних, який виконаний у вигляді обчислювальної машини; в) введенням в обчислювальну машину також сигналу виміру, що характеризує шлях-час литої заготовки; г) кореляцією в обчислювальній машині значення виміру або сигналів характеристики шлях-час литої заготовки і тертя литої заготовки в кристалізаторі з порівнюваними параметрами та порівнянням із заданим значенням; д) задане значення утворено як середнє значення швидкості литої заготовки з характеристики шлях-час; е) утворенням з різниці між фактичним і заданим значеннями сигналу для зміни складу ливарного порошку з метою зниження значення коефіцієнта тертя і/або хитань кристалізатора.