

1. Спосіб виготовлення слябів шириною D , більшою 100 мм, при швидкості розливання v , меншій 3 м/хв, в установці безперервного розливання, при якому розплав підводять у кристалізатор із збірника через заглибний ливарний стакан і з боку горловини витягають твердіючу оболонку, яка охоплює зумпф, у кліть з напрямними сляба, який **відрізняється** тим, що підведений розплав надходить у кристалізатор зі швидкістю (v_k), що відноситься до швидкості витягування сляба (v_b), як

$v_k:v_b = 1-60:1$,

і тим, що струмені підведеного розплаву проходять таким чином, щоб вони відносно дзеркала розплаву проникали у зумпф широким фронтом з поперечним профілем у вигляді прямокутника на довжину L , меншу 2 м.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що підведений рідкий розплав при надходженні у зумпф набуває профілю прямокутника, причому ширина (d) прямокутника на просвіт відноситься до вузької сторони кристалізатора (D), як

$d:D = 1:3-1:40$,

а ширина (b) прямокутника відноситься до широкої сторони (B) кристалізатора, як

$b:B = 1:7-1:1,2$.

3. Спосіб за пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що струмені розплаву, звернені до вузьких сторін (D) кристалізатора, затікають у зумпф під кутом (α), що дорівнює $15-30^\circ$ до напрямку витягування сляба.

4. Спосіб за одним з вищезгаданих пунктів, який **відрізняється** тим, що підведений через заглибний ливарний стакан рідкий розплав потрапляє на зумпф на глибині (T), причому

$T = 0,1-1,5 \times D$.

5. Пристрій безперервного розливання для одержання слябів, виготовлюваних відповідно до способу за п. 1, із збірником, з якого розплав подають через заглибний ливарний стакан у кристалізатор шириною (D), де D більше 100 мм, а цей заглибний ливарний стакан має щонайменше одну розливну частину з подовженим поперечним перерізом, що включає дросельний елемент, який зменшує основний потік розплаву, що надходить у цю розливну частину, у швидкості і формі, який **відрізняється** тим, що розливна частина з подовженим поперечним перерізом виконана таким чином, щоб вузькі бічні стінки були нахилені до центральної осі під кутом α , що дорівнює $15-30^\circ$, який розкривається у напрямку потоку.

6. Пристрій безперервного розливання за п. 5, який **відрізняється** тим, що вільний поперечний переріз (a) горловини розливної частини заглибного ливарного стакана відноситься до внутрішнього поперечного перерізу (A) кристалізатора, як

$a:A = 1:30-1:300$,

причому ширина (d) розливної частини заглибного ливарного стакана на просвіт відноситься до вузької сторони (D) кристалізатора, як $d : D = 1:2-1:40$.