

Спосіб електронно-променевого оплавлення поверхні циліндричного зливка великого діаметра, що включає нагрівання електронними променями поверхні зливка, формування ванни рідкого металу уздовж його твірної і обертання зливка навколо його горизонтальної вісі, який **відрізняється** тим, що попередньо нагрівають поверхню зливка розфокусованими скануючими електронними променями до температури 600-800 °С при його обертанні.