

Винахід належить до галузі спеціальної електromеталургії, а саме до способу електронно-променевого оплавлення поверхні циліндричного зливка великого діаметра. Спосіб електронно-променевого оплавлення поверхні циліндричного зливка великого діаметра включає нагрівання електронними променями поверхні зливка, формування ванни рідкого металу уздовж його твірної і обертання зливка навколо його горизонтальної вісі. Попередньо нагрівають поверхню зливка розфокусованими електронними променями до температури 600-800 °С при його обертанні. Винахід забезпечує попередню дегазацію поверхневого шару зливка для якісного формування ванни рідкого металу вздовж його твірної зливка.