

1. Спосіб виготовлення гарматного ствола, що включає формування принаймні тришарової казенної частини ствола із заготовок трубчастої форми шляхом їх скріплення із заданим натягом гарячим напресовуванням, який **відрізняється** тим, що другий шар ствола формують з двох заготовок, при цьому довжина першої заготовки 6-9 калібрів ствола, а заготовку для першого шару попередньо виконують з двома кільцевими сходами на зовнішній поверхні із зменшенням діаметра кожної сходина у напрямі від зрізу казенної частини ствола на величину 0,3-0,5 мм, причому довжина першої сходина дорівнює довжині першої заготовки для другого шару ствола, довжина другої сходина дорівнює довжині другої заготовки для другого шару ствола, першу заготовку для другого шару ствола скріплюють із заготовкою для першого шару ствола по довжині першої сходина, а другу заготовку для другого шару ствола скріплюють із заготовкою для першого шару ствола по довжині другої сходина в стик з торцем двошарової сходина, що утворилася, третій шар ствола формують з перекриттям стику двох частин другого шару на 0,5-2 калібри ствола.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що після скріплення першої заготовки для другого шару із заготовкою для першого шару проводять механічну обробку торця двошарової сходина, що утворилася.
3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що заготовку для другого шару виконують з буртом.