

Данное изобретение относится к военной технике, изготовлению стволов пушек, например танковых. Пушечный ствол изготавливают, по крайней мере, с трехслойной казенной частью, сформованной из заготовок трубчатой формы путем их скрепления с заданным натяжением горячим напрессовыванием. Второй слой ствола формируют из двух заготовок, при этом длина первой заготовки составляет 6-9 калибров ствола. Заготовку для первого слоя выполняют с двумя кольцевыми ступеньками на внешней поверхности с уменьшением диаметра каждой ступеньки на величину 0,3-0,5 мм. Длина первой ступеньки равняется длине первой заготовки для второго слоя ствола, длина второй ступеньки равняется длине второй заготовки для второго слоя ствола. Первую заготовку для второго слоя ствола скрепляют с заготовкой для первого слоя ствола по длине первой ступеньки, проводят механическую обработку торца двухслойной ступеньки, которая образовалась, и скрепляют вторую заготовку для второго слоя ствола по длине второй ступеньки заготовки для первого слоя впритык с торцом первой части второго слоя. Третий слой ствола формируют с перекрытием стыка двух частей второго слоя на 0,5-2 калибра ствола.