

Винахід відноситься до військової техніки, виготовлення стволів гармат, наприклад танкових.

Гарматний ствол виготовляють принаймні з тришаровою казенною частиною, сформованою із заготовок трубчастої форми шляхом їх скріплення із заданим натягом гарячим напресовуванням. Другий шар ствола формують з двох заготовок, при цьому довжина першої заготовки складає 6-9 калібрів ствола. Заготовку для першого шару виконують з двома кільцевими сходами на зовнішній поверхні із зменшення діаметра кожної сходи на величину 0,3-0,5 мм. Довжина першої сходи дорівнює довжині першої заготовки для другого шару ствола, довжина другої сходи дорівнює довжині другої заготовки для другого шару ствола. Першу заготовку для другого шару ствола скріплюють із заготовкою для першого шару ствола по довжині першої сходи, проводять механічну обробку торця двошарової сходи, що утворилася, і скріплюють другу заготовку для другого шару ствола по довжині другої сходи заготовки для першого шару впритул з торцем першої частини другого шару. Третій шар ствола формують з перекриттям стику двох частин другого шару на 0,5-2 калібри ствола.