Шат стволов в основном встречается у дешевых сортов ружей. Это объясняется тем, что подгонка ствола к колодке далеко не идеальна. Не идеальна и выработка затвора. Но шатание может встречаться и у дорогих охотничьих ружей, которые уже были в употреблении. Шатание дорогих ружей может произойти, если просмотреть точность выработки затвора, а также из-за качества материала.

В большинстве случаев, шат стволов у охотничьих ружей случается из-за потертости запирающих плоскостей, поэтому работая с ружьем, нужно следить за тем, чтобы трущиеся части ружья всегда были смазаны ружейным маслом и были в чистом состоянии. При появлении даже малейшего шатания необходимо больше внимания уделять чистке ружья, а если шатание увеличивается, сразу несите ружье в мастерскую.

Перед началом исправления расшатанного ружья, необходимо внимательно осмотреть, чтобы установить характер шатания. У ружей шат стволов бывает 3 видов: боковое шатание, продольное шатание, вверх-вниз.

Шатание ствола вверх-вниз устраняется новой задвижкой затвора. Задвижка затвора (или движок) у многих центральных ружей изготавливается с выборкой на нижнюю запирающую плоскость. Таким образом получается, что место задвижки, входящее в пазы крючков изготавливается тоньше паза колодки, где движется движок. Так делается специально из расчета, что когда износятся пазы крючков, устранить шатание поможет изготовление нового движка. При изготовлении нового движка нужно учитывать пазу колодки.

После того, как задвижку подогнали в паз колодки, стволы закрывают и нажимают задвижку. Иногда в пазы крючков задвижка не входит, в этом случае необходимо сделать на задвижке небольшую выборку (не нужно подпиливать пазы крючков), которая поможет при повторном расшатывании исправить ситуацию постановкой новой задвижки.

Когда будете зачищать пазы крючков, используйте исключительно бархатный

напильник.

Боковое шатание стволов происходит из-за того, что боковая плоскость крючков ствола потерлась
Чтобы исправить боковое шатание необходимо:

Распилить крючки тонкой ножевой пилкой вдоль по центру практически до основания и слегка развести в стороны. От этого они станут пружинить и жестко попадать в пазы колодки. Если шатание слишком большое, то в распиленную часть крючка у основания советуется вставить медную пластинку. Во время исправления обратите свое особенное внимание на правильность распилки крючков достаточно тонкой ножовкой, так как широкая щель ослабляет крючки, к тому же она некрасива.

При продольном шатании между плоскостью колодки (где выходят бойки) и казенным обрезом стволов образуется просвет. В этом случае исправление заключается в следующем:

Если у ружья не тронут рисунок гравировки и закалка колодки, то поступают так:

Круглым напильником для шарнирного болта распиливают полукруглую вышарошку в крючках, далее по ее бокам выбираются маленькие пазы (эта работа проводится пилочкой для работ с ажуром). После этого делается маленький штамп, на котором из полоски стали выбивается вставка. Вставку необходимо тщательно подогнать в полукруглую вышарошку с пазами. Сбоку опилить точно по размеру крючков (в расчет берется толщина), в колодку вложить стволы и немного закрыть, чтобы вставка обжалась по вышарошке. Потом постепенно подчищать вставку при помощи круглого личного напильника и чаще закрывать стволы. Подчищать вставки необходимо пока движок не станет с трудом входить в пазики крючков.

Если гравировка колодки и рисунок закалки потертые и можно поверхность колодки почистить наждачным полотном, то шатание устраняется заменой шарнирного болта. Бородком выбивается старый болт, если он имеет потертости, то в этом случае новый нужно подогнать по имеющемуся отверстию для него. Если потертости отсутствуют, то отверстие при помощи развертки немного увеличивается. Если этого не сделать, то замена болта ни чего не даст. Новый болт лучше сделать из стали, тогда не придется перекалывать всю колодку.

Заменять шарнирный болт советуется, если на нем много потертостей, и на колодке нет рисунка мраморной калки и гравировки.