

Спосіб виготовлення лопатевих ножів-подрібнювачів на гвинтових заготовках здійснюють за допомогою оправки, встановленої в патроні верстата, та формоутворюючого ролика. На оправку, на якій розташовують формувальну втулку, встановлюють спіраль шнека, а оправку встановлюють в патроні верстата. На зовнішній поверхні формувальної втулки періодично виконують вирізи для загинання в них лопатевих ножів-подрібнювачів гвинтової заготовки, а на зовнішній поверхні спіралі шнека виконують розрізи для виготовлення лопатей. На лівій торцевій поверхні формоутворюючого ролика виконують вирізи та нахилені виступи, які відповідають формі лопатевих ножів-подрібнювачів. Формоутворюючий ролик встановлюють на валу в підшипниковій опорі з можливістю кругового обертання, який закріплюють в різцетримачі верстата. Виготовлення лопатевих ножів-подрібнювачів на гвинтових заготовках здійснюють шляхом введення формоутворюючого ролика у міжвитковий простір гвинтової заготовки і вмиканням в обертовий рух патрона верстата з оправкою, і у рух подачі різцетримача верстата з формоутворюючим роликом, що призводить до загинання лопатевих ножів-подрібнювачів у вирізи формувальної втулки за допомогою виступів формоутворюючого ролика.