

Спосіб виготовлення лопатей на спіралях шнеків за допомогою калібрувально-загинального інструмента, при якому здійснюють виготовлення лопатей на спіралях шнеків за допомогою оправки, встановленої в патроні верстата. На оправку, на якій розташовують формувальну втулку, встановлюють спіраль шнека, а оправку встановлюють у патроні верстата. На правій торцевій поверхні формувальної втулки періодично виконують заглиблення для загинання в них лопатей спіралі шнека. На зовнішній поверхні спіралі шнека виконують розрізи для виготовлення лопатей. На лівій торцевій поверхні калібрувально-загинального інструмента виконують виступ профілю, аналогічного до профілю заглиблень на правій торцевій поверхні формувальної втулки, які відповідають формі лопатей. Калібрувально-загинальний інструмент встановлюють на втулці з допомогою шпоночного з'єднання з можливістю осьового зміщення на ній. Правую торцеву поверхню його підпружинюють пружиною стиснення, яку іншим кінцем впирають у торцевий виступ втулки. Втулку встановлюють в різцетримачі верстата. Виготовлення лопатей на спіралі шнека здійснюють шляхом введення калібрувально-загинального інструмента у міжвитковий простір спіралі шнека і вмиканням в обертовий рух патрона верстата з оправкою, і у рух подачі різцетримача верстата з калібрувально-загинальним інструментом, що призводить до загинання лопатей у заглиблення формувальної втулки за допомогою виступу калібрувально-загинального інструмента, який притискають пружиною стиснення через спіраль шнека до формувальної втулки і забезпечують його зворотно-поступальний рух в процесі загинання лопатей.