

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, який **відрізняється** тим, що на оправку, на якій розташовують формувальну втулку, встановлюють спіраль шнека, а оправку встановлюють у патроні верстата, причому на правій торцевій поверхні формувальної втулки періодично виконують заглиблення для загинання в них лопатей спіралі шнека, а на зовнішній поверхні спіралі шнека виконують розрізи для виготовлення лопатей, крім того на лівій торцевій поверхні калібрувально-загинального інструмента виконують виступ профілю, аналогічного до профілю заглиблень на правій торцевій поверхні формувальної втулки, які відповідають формі лопатей, крім того калібрувально-загинальний інструмент встановлюють на втулці з допомогою шпоночного з'єднання з можливістю осьового зміщення на ній, а правою торцевою поверхнею його підпружинюють пружиною стиснення, яку іншим кінцем впирають у торцевий виступ втулки, крім того втулку встановлюють в різцетримачі верстата, крім того 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.