

Спосіб виготовлення лопатей на спіралях шнеків за допомогою формуючого ролика, при якому здійснюють виготовлення лопатей на спіралях шнеків за допомогою оправки, встановленої у приводі - патроні верстата та формуючого ролика. На оправку, на якій розташовують формувальну втулку, встановлюють спіраль шнека, а оправку встановлюють у приводі - патроні верстата. 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. На лівій торцевій поверхні формуючого ролика виконують виступи аналогічного профілю, до профілю заглиблень на правій торцевій поверхні формувальної втулки, які відповідають формі лопатей. Формуючий ролик встановлюють на втулці за допомогою шпоночного з'єднання з можливістю осевого зміщення на ній, а правою торцевою поверхнею його підпружинюють пружиною стиснення, яку іншим кінцем впирають у торцевий виступ втулки. Втулку встановлюють на валу з можливістю кругового обертання в підшипниковий опір, яку застопорюють зовнішнім стопорним кільцем на втулці і внутрішнім стопорним кільцем на валу. Вал, на якому встановлюють втулку з формуючим роликом, встановлюють в різцетримачі верстата. Виготовлення лопатей на спіралі шнека здійснюють шляхом введення формуючого ролика у міжвитковий простір спіралі шнека і вмиканням в обертовий рух патрона верстата з оправкою, і у рух подачі різцетримача верстата з формуючим роликом, що призводить до загинання лопатей у заглиблення формувальної втулки за допомогою виступів формуючого ролика, який притискають пружиною стиснення через спіраль шнека до формувальної втулки і отримують його колове переміщення навколо центру.