

Спосіб виготовлення лопатей на спіралях шнеків за допомогою формоутворюючого ролика, при якому здійснюють виготовлення лопатей на спіралях шнеків за допомогою оправки, встановленої у приводі-патроні верстата та формоутворюючого ролика, який **відрізняється** тим, що на оправку, на якій розташовують формувальну втулку, встановлюють спіраль шнека, а оправку встановлюють у приводі-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 формоутворюючого ролика виконують виступи аналогічного профілю, до профілю заглиблень на правій торцевій поверхні формувальної втулки, які відповідають формі лопатей, крім того формоутворюючий ролик встановлюють на втулці за 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 на валу з можливістю кругового обертання в підшипниковий опір, яку застопорюють зовнішнім стопорним кільцем на втулці і внутрішнім стопорним кільцем на валу, крім того вал, на якому встановлюють втулку з формоутворюючим роликом, встановлюють в різцетримачі верстата, крім того виготовлення лопатей на спіралі шнека здійснюють шляхом введення формоутворюючого ролика у міжвитковий простір спіралі шнека і вмиканням в обертовий рух патрона верстата з оправкою, і у рух подачі різцетримача верстата з формоутворюючим роликом, що призводить до загинання лопатей у заглиблення формувальної втулки за допомогою виступів формоутворюючого ролика, який притискають пружиною стиснення через спіраль шнека до формувальної втулки і отримують його колове переміщення навколо центру.