

Спосіб виготовлення фасонної шнекової заготовки полягає у тому, що по гвинтовій лінії здійснюють повітряно-плазмове різання фасонної циліндричної заготовки з утворенням гвинтової канавки за допомогою повітряно-плазмового потоку, дотичного до концентричної поверхні, яка огинає впадину профілю гвинтової канавки. При цьому отримання фасонної шнекової заготовки здійснюють за два технологічні переходи. Попередньо перед отриманням гвинтової канавки фасонну циліндричну заготовку отримують на першому технологічному переході шляхом повітряно-плазмового різання початкової циліндричної заготовки для утворення поздовжніх пазів за допомогою повітряно-плазмового потоку, розміщеного під кутом 40° - 60° до поздовжньої осі такої заготовки і який здійснює рух вздовж згаданої осі. Після нарізання одного поздовжнього паза початкову циліндричну заготовку повертають на величину кутового кроку розміщення поздовжніх пазів.