

Спосіб виготовлення фасонної шнекової заготовки, який 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 западину профілю гвинтової канавки, який **відрізняється** тим, що отримання фасонної шнекової заготовки здійснюють за два технологічні переходи, а 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, а після нарізання одного поздовжнього паза початкову циліндричну заготовку повертають на величину кутового кроку розміщення поздовжніх пазів.