

Спосіб виготовлення гвинтової заготовки, за яким виконують повітряно-плазмове різання порожнистої штучної заготовки, яка здійснює обертовий рух, до утворення гвинтової канавки, за допомогою повітряно-плазмового потоку, який переміщують вздовж її поздовжньої осі і направлений дотично до концентричної поверхні, яка огинає западину профілю отриманої гвинтової канавки, а також одночасно з таким повітряно-плазмовим різанням виконують фрезерування гвинтової канавки, за допомогою циліндричної кінцевої фрези, яку переміщують вздовж поздовжньої осі штучної заготовки зі швидкістю, яка дорівнює швидкості переміщення повітряно-плазмового потоку вздовж згаданої осі, який **відрізняється** тим, що у процесі фрезерування виконують наскрізне прорізування западини профілю отриманої гвинтової канавки.