

Спосіб виготовлення шнекової заготовки, за яким здійснюють по гвинтовій лінії повітряно-плазмове різання штучної заготовки з утворенням гвинтової канавки за допомогою повітряно-плазмового потоку, дотичного до концентричної поверхні, яка огинає западину профілю такої гвинтової канавки, який **відрізняється** тим, що одночасно з повітряно-плазмовим різанням штучної заготовки розміщену перед повітряно-плазмовим потоком циліндричну поверхню штучної заготовки наплавляють зміцнюючим твердосплавним матеріалом по гвинтовій лінії з кроком, який дорівнює кроку витків шнекової заготовки з одночасними поперечними коливаннями наплавлювального інструмента, амплітуда яких не більша за величину половини товщини зовнішньої крайки витка шнекової заготовки до утворення багатовиткового гвинтового виступу з твердосплавного матеріалу, а повітряно-плазмове різання штучної заготовки здійснюють в зоні між суміжними витками утвореного гвинтового виступу.