

Спосіб виготовлення шнекової заготовки, за яким здійснюють повітряно-плазмове різання штучної заготовки, яка здійснює обертовий рух, до утворення гвинтової канавки, за допомогою повітряно-плазмового потоку, який переміщують вздовж її поздовжньої осі, і направлено дотично до концентричної поверхні, яка огинає западину профілю отриманої гвинтової канавки, який **відрізняється** тим, що одночасно з повітряно-плазмовим різанням виконують вальцювання отриманої гвинтової канавки деформуючими роликами, які переміщують вздовж поздовжньої осі штучної заготовки зі швидкістю, яка дорівнює швидкості переміщення повітряно-плазмового потоку вздовж цієї ж осі, до утворення необхідного профілю гвинтової канавки шнекової заготовки.