

Спосіб виготовлення гвинтової заготовки, за яким за допомогою деформуючого ролика здійснюють неперервне навивання довгомірної стрічки на оправу, яка здійснює обертовий рух до утворення початкової гвинтової заготовки, яка здійснює обертовий рух, переміщення вздовж поздовжньої осі такої оправу та сходження з неї. Одночасно з навиванням довгомірної стрічки на оправу здійснюють наскрізне повітряно-плазмове прорізування витків утвореної початкової гвинтової заготовки щонайменше одним повітряно-плазмовим потоком до утворення щонайменше двох гвинтових заготовок. Для отримання початкової гвинтової заготовки використовують довгомірну стрічку, товщину якої визначають за формулою:

$$H_p = kH_{pr} + (k-1)\delta,$$

де H_p - товщина довгомірної стрічки;

H_{pr} - товщина витка гвинтової заготовки;

k - кількість одночасно отримуваних гвинтових заготовок;

δ - ширина прорізу початкової гвинтової заготовки повітряно-плазмовим потоком.