

Спосіб виготовлення гвинтових заготовок, за яким отримують штучну заготовку, потім на роликовій профілезгинальній машині здійснюють її послідовне електронагрівання, згинання на ребро до утворення на ній зігнутої ділянки у формі плоского кільцевого сектора та калібрування її на крок. На роликовій профілезгинальній машині перед калібруванням виконують наскрізне повітряно-плазмове прорізування зігнутої ділянки щонайменше одним повітряно-плазмовим потоком, направленим радіально відносно центра такої зігнутої ділянки до утворення щонайменше двох зігнутих профілів, які одночасно калібрують на крок до утворення щонайменше двох гвинтових заготовок з однаковою висотою витка.