Винахід належить до технології машинобудування і може використовуватись для виготовлення гвинтових заготовок із малопластичних і високолегованих сплавів у виробництві робочих органів шнекових транспортерів, металорізального інструменту з гвинтовими лезами, гвинтових паль та анкерів.

Спосіб виготовлення гвинтових заготовок, за яким на валковому прошивному стані гвинтового прокатування здійснюють проникнення довгомірної оправки з деформуючим носком в тіло попередньо нагрітої суцільної циліндричної заготовки, яка здійснює обертовий та поступальний рухи за допомогою валків, що здійснюють обертовий рух до утворення в оброблюваній заготовці порожнистого профілю. Одночасно з проникненням довгомірної оправки з деформуючим носком в тіло суцільної циліндричної заготовки здійснюють по гвинтових лініях наскрізне повітряно-плазмове прорізування стінки утвореного порожнистого профілю зміщеними один відносно одного в коловому напрямку і радіально направленими щонайменше двома плазмовими потоками до одночасного утворення щонайменше двох гвинтових заготовок.

Спосіб полягає у скороченні потреб у виробничих площах та кількісному технологічному устаткуванні, зменшенні витрат часу на реалізацію такого способу, розширенні технологічних можливостей процесу отримання гвинтових заготовок з більшою висотою витків та підвищенні якості отримуваних заготовок із малопластичних і високолегованих металів і сплавів.