Спосіб виготовлення шнекової заготовки, за яким по гвинтовій лінії здійснюють 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 нагріту внаслідок такого різання поверхню утвореної гвинтової канавки за гвинтовою траєкторією піддають статико-імпульсному зміцненню за рахунок прикладання постійного статичного та періодичного імпульсного навантажень за допомогою інструменту у вигляді деформуючого ролика, робоча циліндрична поверхня якого розміщена паралельно до повітряно-плазмового потоку і дотично до концентричної поверхні, яка огинає западину профілю гвинтової канавки.