

Способ изготовления кольцевых деталей включает получение из прямолинейного прутка заготовок в виде колец со стыковым зазором, сборку данных колец на оправке в пакет с ориентацией вдоль стыковых зазоров, сжатие пакета заготовок на оправке осевым усилием и заваривание в таком состоянии стыковых зазоров общим швом для образования неразъемной сварной конструкции, последующую зачистку общего сварного шва с внешних сторон, отделение от сварной конструкции крутящим моментом отдельных кольцевых заготовок и их объемное деформирование технологическим усилием. Сборку колец на оправке выполняют таким образом, чтобы стыковой зазор был достаточен для прямолинейного прохождения электрода (по ГОСТ 5264-80).