

Спосіб виготовлення кільцевих деталей, що включає отримання із прямолінійного прутка заготовок у вигляді кілець із стиковим зазором, збирання цих кілець на оправці в пакет з орієнтацією вздовж стикових зазорів, стискання пакету заготовок на оправці осьовим зусиллям і заварювання в такому стані стикових зазорів спільним швом для утворення нероз'ємної зварної конструкції, наступного зачищення спільного зварного шву з зовнішніх сторін, відокремлення від зварної конструкції крутильним моментом окремих кільцевих заготовок та їх об'ємного деформування технологічним зусиллям, який відрізняється тим, що збирання кілець на оправці виконують таким чином, щоб стиковий зазор був достатній для прямолінійного проходження електроду (згідно ГОСТ 5264-80).