

Спосіб навивання широкосмугових гвинтових спіралей з одночасним калібруванням здійснюють за допомогою оправки, ролика та приводу-патрона верстата. На зовнішній поверхні оправки закріплюють калібрувальну гвинтову спіраль, а оправку закріплюють з можливістю обертання в приводі-патроні верстата та обертовій опорі. Крім того, на торцевій поверхні правої частини калібрувальної гвинтової спіралі закріплюють в механізмі кріплення смугу, яку вводять в установний паз під ролик, що розташовано у пересувній втулці, яку розташовано з можливістю осьовою зміщення на напрямних. У пересувній втулці в підшипниковій опорі розміщено обертову втулку, за допомогою якої забезпечують виготовлення широкосмугової гвинтової спіралі зі смуги шляхом її примусового загинання з притисканням до калібрувальної гвинтової спіралі при обертанні оправки.