

Спосіб навивання широкосмугових гвинтових спіралей здійснюють за допомогою оправки, ролика, приводу-патрона верстата і осьового паза, в якому за допомогою втулки здійснюють фіксацію загнутого кінця смуги. На оправку, на якій розташовано ліву і праву косі втулки, в зазор між ними встановлюють смугу. Фіксують загнутий кінець смуги, який вставляють в осьовий паз, що виконано на лівій торцевій поверхні правої косої втулки, а ліву косу втулку лівою стороною, яку виконано меншого діаметра, закріплюють у приводі-патроні верстата. Оправку з лівої сторони закріплюють у пневмоциліндрі з можливістю колового провертання та осьового зміщення після включення пневмоциліндра та після завершення процесу навивання. Смугу при фіксації в осьовому пазу впритул розташовують до обертової втулки, яку закріплюють у супорті верстата і в ній частково правою стороною розташовано ліву косу втулку і повністю розташовано праву косу втулку, також смугу по зовнішній торцевій поверхні розміщують у напрямному ролику, який розташовано з можливістю колового обертання у нижній частині обертової втулки і закріплено в супорті токарного верстата. Далі приводять в обертовий рух привід-патрон верстата з лівою косою втулкою. Навивають широкосмугову гвинтову спіраль зі смуги обертовою втулкою. У процесі навивання смуги в широкосмугову гвинтову спіраль величину затиску і зміщення лівої косої втулки через упорну шайбу регулюють і обмежують гайками.