

Спосіб навивання широкосмугових гвинтових спіралей, який здійснюють за допомогою оправки, ролика, приводу-патрона верстата і осьового пазу, в якому за допомогою втулки здійснюють фіксацію загнутого кінця смуги, який **відрізняється** тим, що на оправку, на якій розташовано ліву і праву косі втулки, в зазор між ними встановлюють смугу, при цьому фіксують загнутий кінець смуги та вставляють в осьовий паз, який виконано на лівій торцевій поверхні правої косої втулки, а ліву косу втулку лівою стороною, яку виконано меншого діаметра, закріплюють у приводі-патроні верстата, крім того оправку з лівої сторони закріплюють у пневмоциліндрі з можливістю колового повертання та осьового зміщення після включення пневмоциліндра та після завершення процесу навивання, крім того 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, після чого навивають широкосмугову гвинтову спіраль зі смуги обертовою втулкою, при цьому у процесі навивання смуги в широкосмугову гвинтову спіраль величину затиску і зміщення лівої косої втулки через упорну шайбу регулюють і обмежують гайками.