

*Карпушевський Б., Кушнарєнко О.М., Мурек Д., Німеччина, Магдебург*

### **ВІЛЬНЕ ПРОГРАМУВАННЯ ШЛІФУВАЛЬНИХ ВЕРСТАТІВ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ СПІРАЛЬНИХ МІКРОСВЕРДЕЛ ЗІ ЗМІННОЮ ГВИНТОВОЮ ЛІНІЄЮ**

Ефективність обробки різанням значною мірою визначається геометрією ріжучого інструменту. Виготовлення інструменту з нестандартною геометрією у процесі шліфування з використанням стандартного програмного забезпечення на основі чисельних методів не є найкращим з існуючих способів. Представлена доповідь присвячена окремим аспектам вільного програмування заточувального верстату для виготовлення спіральних свердел зі змінним кутом нахилу гвинтової канавки.

*Карпушевский Б., Кушнарєнко О.Н., Мурек Д., Германия, Магдебург*

### **СВОБОДНОЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СПИРАЛЬНЫХ МИКРОСВЕРЛ СО СМЕННОЙ ВИНТОВОЙ ЛИНИЕЙ**

Эффективность обработки резанием в значительной степени определяется геометрией режущего инструмента. Изготовление инструмента с нестандартной геометрией в процессе шлифования с использованием стандартного программного обеспечения на базе численных методов не является наилучшим из способов. Представленный доклад посвящен отдельным аспектам свободного программирования заточного станка для изготовления спиральных сверл с изменяющимся углом наклона винтовой канавки.

*Karpuschewski B., Kushnarenko O.N., Mourek D., Germany, Magdeburg*

### **A FLEXIBLE PROGRAMMING OF CUTTER GRINDERS FOR MANUFACTURING OF HELICAL MICRODRILLS WITH VARYING HELIX ANGLE**

For effective metal cutting it is necessary to use a tool with optimized cutting geometry. For grinding of cutting tools with nonstandard geometry standard programming techniques, such as tabular systems, are not the best options. In this paper some aspects of flexible programming of cutter grinders for manufacturing of helical drills with varying helix angle are described. Some results of grinding parameters selection for quality assurance of helical microdrills of are also presented and discussed.