Технология объёмной резьбы по кости .

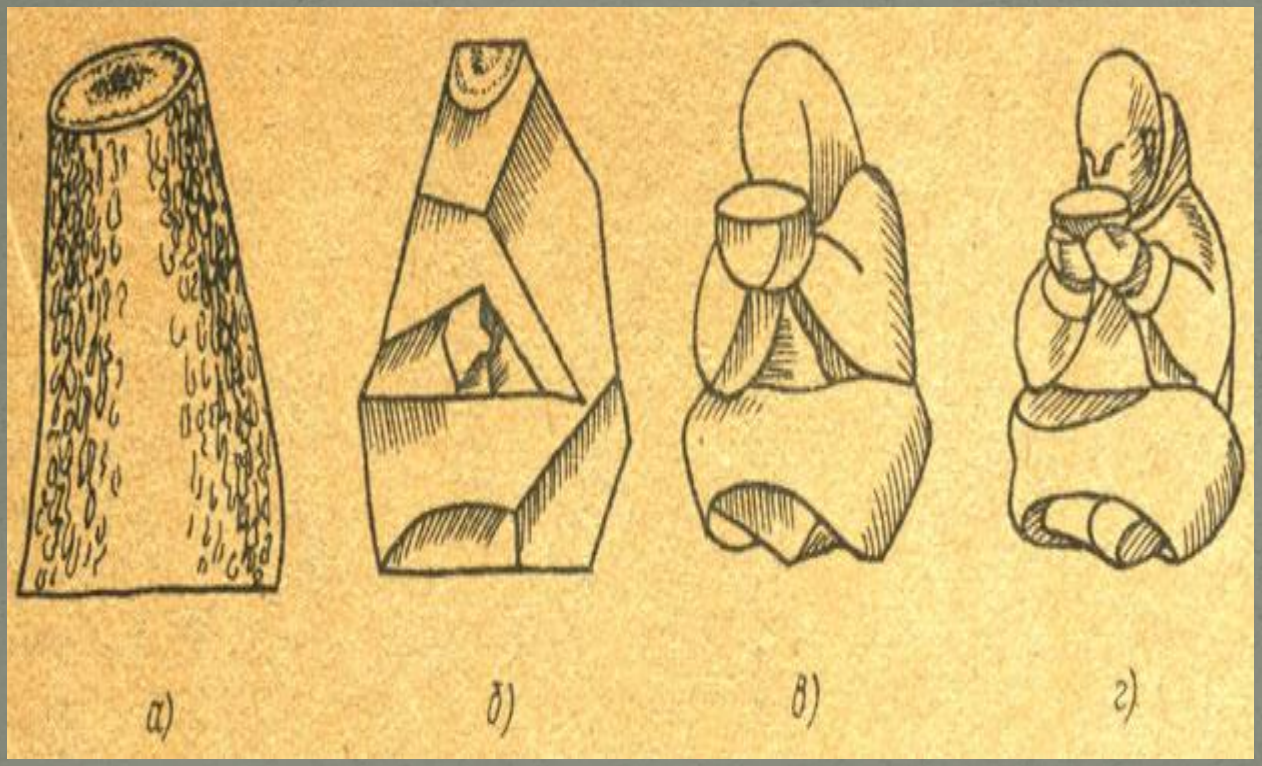
Современная технология .

Объёмная резьба по кости .

- Объёмная резьба по кости является сложной технологией .
- 1 Разработка эскиза .
- 2Создание 3D формы вашего рисунка .
- 3Подбор материала 1 сорта .
- 4Подбор электроинструмента ,и шарошек боров яйцевидной формы .
- 5Шарошки боры для ювелирной резьбы .

С начало мы подбираем нужную нам заготовку.

Подбираем подходящую заготовку вариант 2 под А))



Лепим основную форму .
Создаём рабочий макет.

Мелкие стоматологические боры .

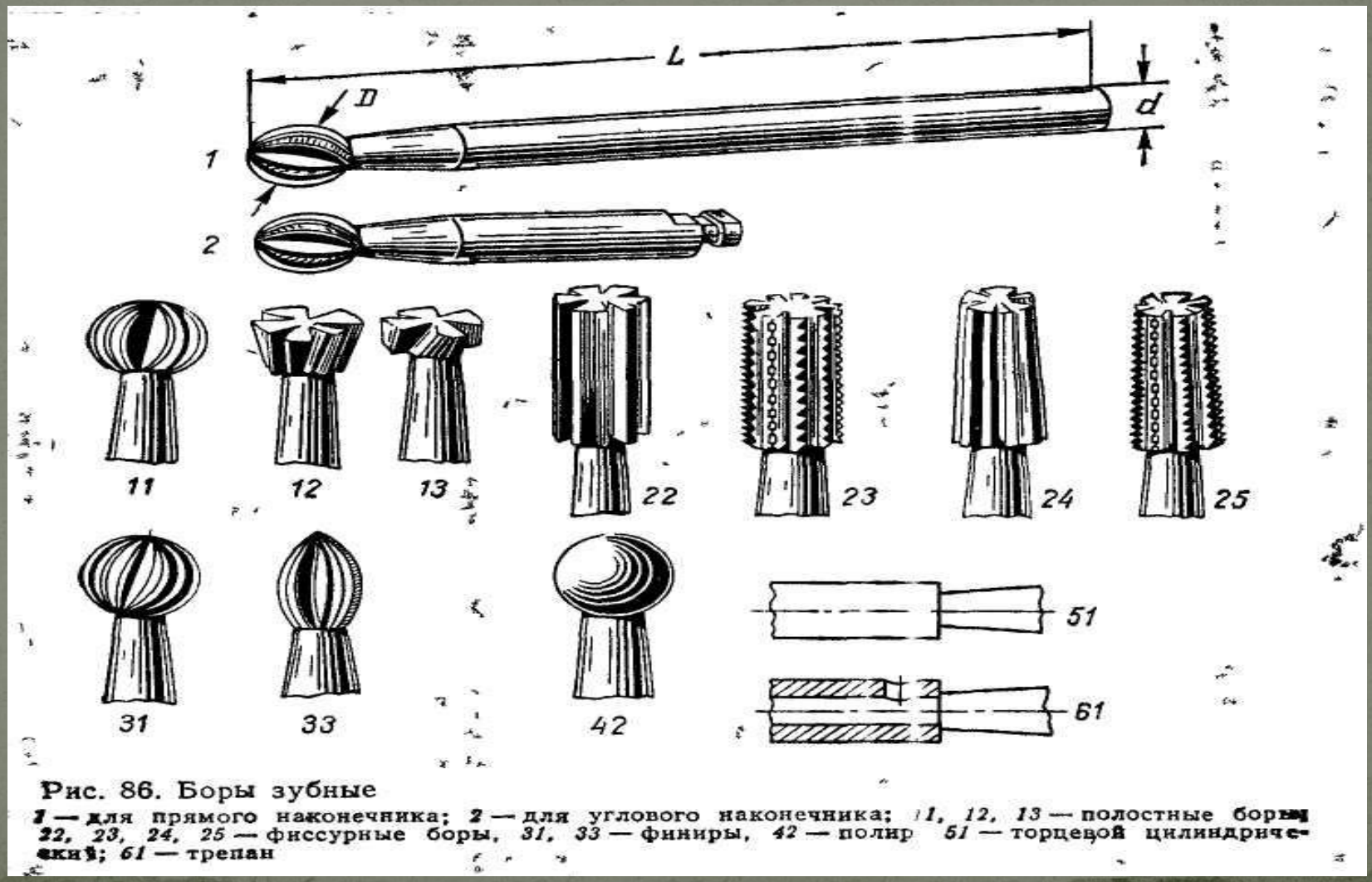


Рис. 86. Боры зубные

1 — для прямого наконечника; *2* — для углового наконечника; *11, 12, 13* — полостные боры; *22, 23, 24, 25* — фиссурные боры, *31, 33* — финиры, *42* — полир *51* — торцевой цилиндрический; *61* — трепан

Виды боров и шарошек .

A = Цилиндрическая

C = Цилиндрическая, с закругленным кончиком

D = Сферическая

E = Овальная

F = Аркоподобная, закругленная

G = Аркоподобная, заостренная

H = Факел

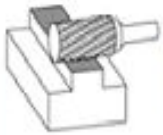
J = Конус с углом 60 градусов

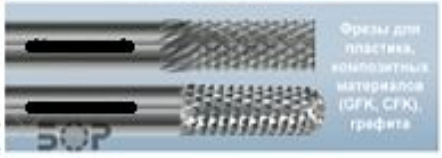
K = Конус с углом 90 градусов

L = Коническая, закругленная

M = Коническая, заостренная

N = обратный конус

Типы форм	Примеры применения	DIN 8033	Karnasch Code
Цилиндр с гладким торцом		ZYA	A
Цилиндр с торцовыми зубьями		ZYA	B
Цилиндр со сферическим концом		WRC	C
Сфера		KUD	D
Овал		TRE	E
Парабола с закругленной головкой		RBF	F
Radius MULTIPOWER		NEU/NEW	

Язычок пламени		H
Конус с закругленной головкой		KEL L
Конус		SKM M
Перевернутый конус		WKN N
Зенкер с вершиной 60°		KSJ J
Зенкер с вершиной 90°		KSK K
 Фрезы для пластика, композитных материалов (GFK, CFK), графита		P Q
Диск		S

Описание продукта

DIN 8033 ZYA	A		форма A цилиндрическая (ZYA) без торцевых зубьев	
DIN 8033 ZYA	A		форма A цилиндрическая (ZYA) с торцевыми зубьями	
DIN 8033 WCR	C		форма C сфероцилиндрическая (WRC)	
DIN 8033 KUD	D		форма D сферическая (KUD)	
DIN 8033 TRE	E		форма E капля (TRE)	
DIN 8033 RBF	F		форма F круглоконическая (RBF)	
DIN 8033 SPG	G		форма G снарядная (SPG)	
DIN 8033 -	H		форма H пламя (FLH)	
DIN 8033 KSJ	J		форма J конус 60° (KSJ)	
DIN 8033 KSK	K		форма K конус 90° (KSK)	
DIN 8033 KEL	L		форма L круглый конус (KEL)	
DIN 8033 SKM	M		форма M остроконическая (SKM)	
DIN 8033 WKN	N		форма N угол (WKN)	

Работа Электра -гравёрами .

- 1 Гравёром с насадкой с яйцевидной формой мы удаляем лишние части кости .
- 2 Карандашом намечаем расположение головы ,и тела ног , и рук , плечей ,и пальцев .
- 3 Гравёром ,и конусным бором мы выделяем участки которые мы отметили карандашом. Убираем прорезаем лишние части кости придаем нужную форму ,и обозначаем правильное расположение отдельных частей тела .
- 4 Доработка основной готовой формы объёмной формы изделия .Полируем поверхность кости чтоб не было лишних полос .
- 5Гравером, и мелкими стоматологическими шарошками мы дорабатываем мелкие детали доводя их до точности. Используем конусные узкие боры ,и мелкие сферические боры .

Техника безопасности при объёмной резьбе по кости .

- Хорошо зажимать шаровидные яйцевидные насадки в зажимающем патроне .
- Надевать защитные маски ,и очки
- Строго работать в защитном костюме.
- Беречь пальцы от попадания режущих кромок в пальцы.
- Отрегулировать рабочее место ,чтоб было удобно работать .
- Подобрать по высоте по соотношению стул и стол .