

Технология объёмной резьбы по кости .

Современная технология .



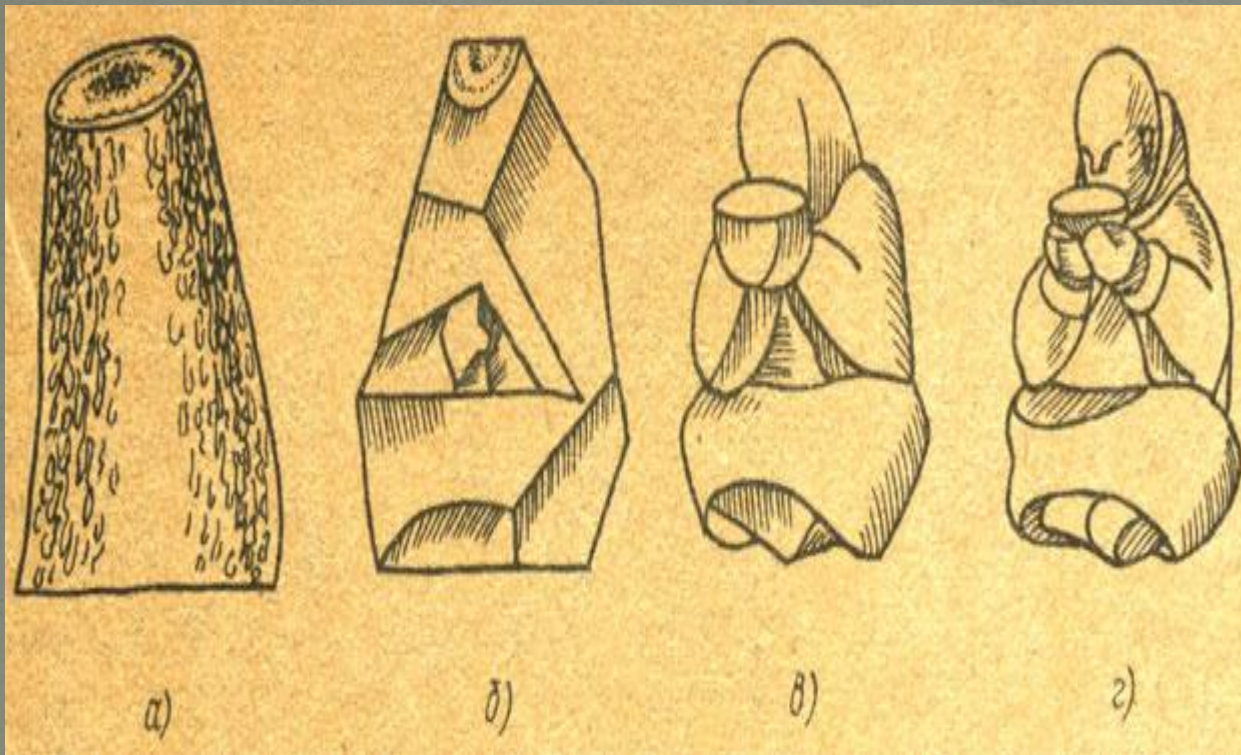
Объёмная резьба по кости .

- 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 .

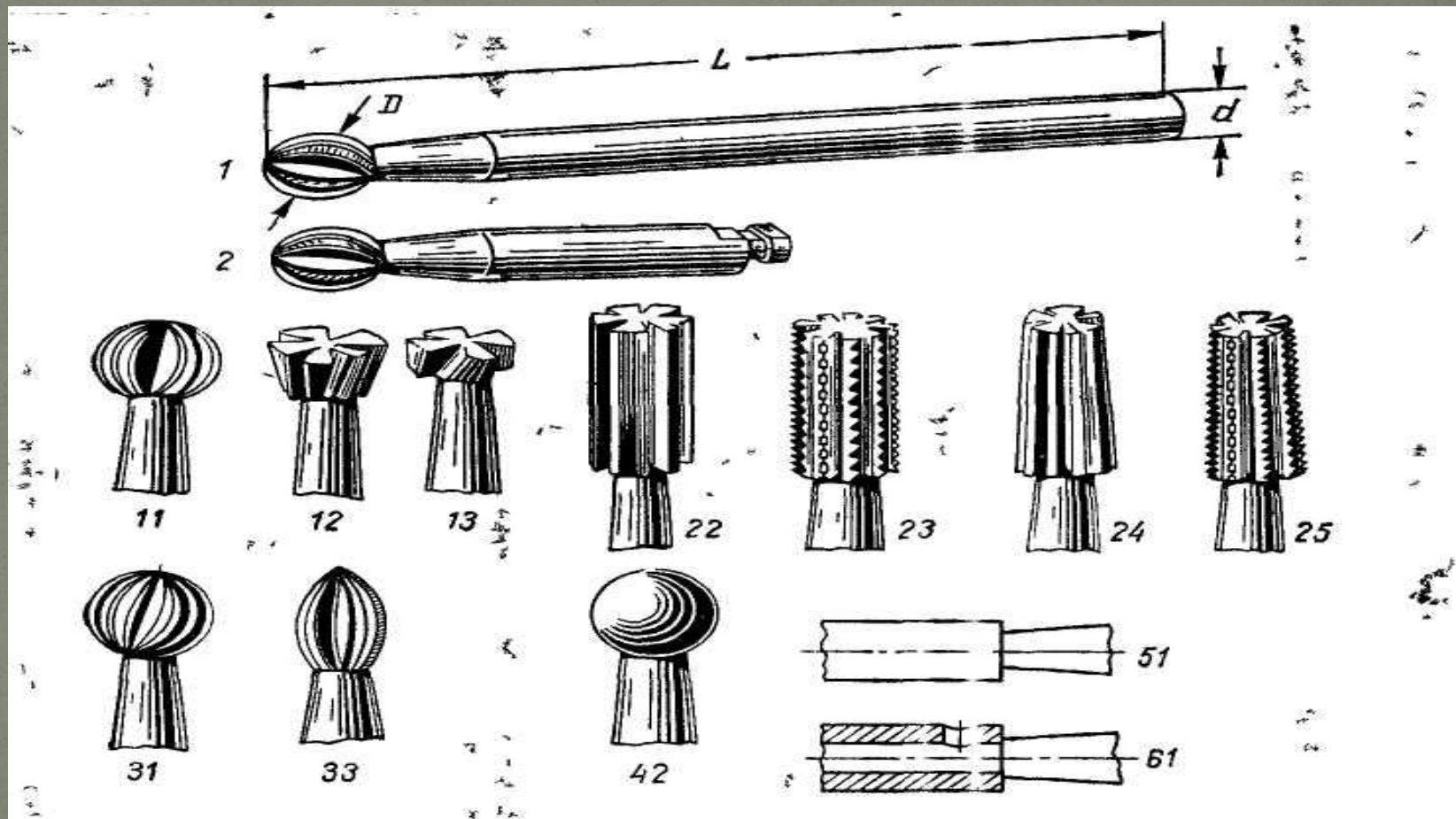


Рис. 86. Боры зубные

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






















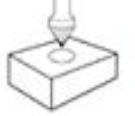



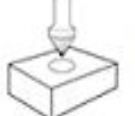





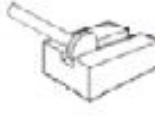
L = Коническая, закругленная



M = Коническая, заостренная



N = обратный конус

Типы форм	Примеры применения	DIN 8033	Katamach Code	Изображение	Название	Символы
 Цилиндр с гладким торцом		ZYA	A	 Язычок пламени		— H
 Цилиндр с торцовыми зубьями		ZYA	B	 Конус с закругленной головкой		KEL L
 Цилиндр со сферическим концом		WRC	C	 Конус		SKM M
 Сфера		KUD	D	 Перевернутый конус		WKN N
 Овал		TRE	E	 Зенкер с вершиной 60°		KSJ J
 Парабола с закругленной головкой		RBF	F	 Зенкер с вершиной 90°		KSK K
 Radius MULTIPOWER		NE LI/NEW		 Фрезы для пластика, композитных материалов (CFK, GFK), графита		— P Q
				 Диск		— S

Описание продукта

DIN 8033 ZYA	A		форма А цилиндрическая (ZYA) без торцевых зубьев		
DIN 8033 ZYA	A		форма А цилиндрическая (ZYA) с торцевыми зубьями		
DIN 8033 WCR	C		форма С 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 .