

Выравнивание поверхности кости .

Технология обработки
поверхности кости .



Самое главное для резчика по КОСТИ.

- 1 Для резчика по кости является главным сам материал , и его качество .
- 2 Резчик по кости должен оценить внешний вид материала , и внутреннее состояние материала .
- 3 Резчик должен ножовкой сделать продольный , и поперечный распил . Убедится в качестве данного материала .
- 4 Этим самым резчик может определить состояние внешнего покрова , и состояние внутреннего покрова кости.
- 5 Распил вдоль волокон нужны нам для того , что бы посмотреть его текстуру и строение .
- 5 Подумать ? что можно сделать нам с этим материалом . Какое изделие у нас получится из этого материала что мы можем изготовить .

Грубое выравнивание КОСТИ .

- 1 Снять лёгкий верхний слой кости .
- 2 Снять грубый слой кости .
- 3 Найти нужный оттенок кости .



Зачем снимают лёгкий слой с рогов .

- 1 Рог лося ,марала, косули ,оленья подвержены к плесени ,и к гниению .
- Дело в том что материал долго лежит на земле. Сильно большая сырость ,и влага смена климата разрушает верхний защитный покров кости . Очень сложно иногда даже ,и не возможно удалить плесень с рогов .По этому используют сначала лёгкую механическую обработку .Тем самым визуально смотрят места повреждения. Сильно повреждённые сектора обрезают .

Грубая обработка кости .

- Если мастер видит возможность удаления повреждённых секторов материала . Полностью отпиливает ножовкой повреждённые участки . Если мастер видит минимальный процесс гниения материала . То он использует грубую обработку кости . Стачивает основной большой слой кости, большой конической насадкой ,и цилиндрической формы. Иногда рога полностью гниют становятся легче . В основном свой изначальный вес рога теряют .Даже иногда напоминают губку для посуды. Для проверки материала нам потребуется насадка по металлу . Тем самым надо проверить качество материала .Сточить слегка верхний покров.

обработки поверхности кости

■





Бор фрезы по металлу различных форм.



Цилиндрический бор .







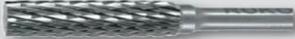


Виды и наименование боров по металлу .

Серия	Рисунок	Описание	Размер		Страница
			min	max	
SA R1101 R1201 R1301		Цилиндрическая, тип SA (форма A)	D1,5	D25,0	1039
SB R1102 R1202 R1302		Цилиндрическая с заточенным торцом, тип SB (форма B)	D1,5	D25,0	1040
SC R1103 R1203 R1303		Цилиндрическая с радиусным торцом, тип SC (форма C)	D2,5	D25,0	1041
SD R1104 R1204 R1304		Сферическая, тип SD (форма D)	D2,5	D25,0	1042
SE R1105 R1205 R1305		Овальная, тип SE (форма E)	D3,0	D19,0	1043
SF R1106 R1206 R1306		Гиперболическая с радиусным торцом, тип SF (форма F)	D3,0	D19,0	1044
SG R1107 R1207		Гиперболическая с заостренным торцом, тип SG (форма G)	D3,0	D19,0	1045
SH R1108 R1208		Пламевидная (факел), тип SH (форма H)	D3,0	D19,0	1046
SJ R1109 R1209		Коническая 60°, тип SJ (форма J)	D3,0	D25,0	1047
SK R1110 R1210		Коническая 90°, тип SK (форма K)	D3,0	D25,0	1048
SL R1111 R1211 R1311		Коническая с радиусным торцом, тип SL (форма L)	D3,0	D19,0	1049
SM R1112 R1212		Коническая, тип SM (форма M)	D3,0	D16,0	1050
SN R1113 R1213		Обратный конус, тип SN (форма N)	D2,5	D19,0	1051
Типы заточек борфрез					1052
Таблица применяемости и рекомендуемая частота вращения					1053

Названия боров виды и формы

Описание продукта

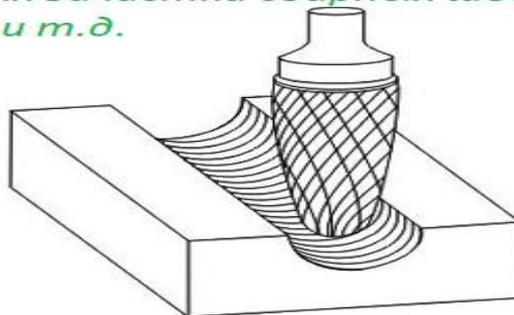
DIN 8033 ZYA	A		форма А цилиндрическая (ZYA) без торцевых зубьев		
DIN 8033 ZYA	A		форма А цилиндрическая (ZYA) с торцевыми зубьями		
DIN 8033 WCR	C		форма С сфероцилиндрическая (WRC)		
DIN 8033 KUD	D		форма D сферическая (KUD)		
DIN 8033 TRE	E		форма E капля (TRE)		
DIN 8033 RBF	F		форма F круглоконическая (RBF)		
DIN 8033 SPG	G		форма G снаряжная (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)		

Бор фрезы из какого металла ИЗГОТОВЛЕНЫ .



Борфреза по металлу круглоконическая или гиперболическая со сферическим торцом тип F предназначена для работ по таким материалам как медь, латунь, бронза, чугун, легированная сталь твердостью до 60 HRC, углеродистая сталь, хромоникелевая сталь, нержавеющая сталь, титан и др.

Борфреза по металлу тип F парабола с закругленным торцом из твердого хром-молибденового сплава применяется для обработки металла по снятию заусенцев, расточке и шлифовке отверстий и пазов, обработки плоских поверхностей, для подготовки поверхности к сварке, для зачистки сварных швов, снятия сварных усиления и т.д.



Наждачная бумага.

Шлифовка поверхности кости

Шлифовальная шкурка на бумажной основе

PS 22 N



Свойства

Связка	синтетическая смола
Зерно	электрокорунд
Насыпка	полуоткрытая
Основа	бумага E

Области применения:

древесина	●	сталь	○
металл универсально	○		
краски/лаки/шпатлевки	○		
пластмассы	○		

Преимущества: Универсальный продукт для ручного шлифования и для работы с ручными шлифмашинами практически любого материала - Широкий диапазон зернистости позволяет применять как для чернового, так и до финишного шлифования

Зернистость:

16 24 30 36 40 50 60 80 100 120 150 180 220 240 280 320 360 400 500 600 800 1000 1200 1500 2000

Размеры в мм (шир. x дл.)	Зернистость	Упаковка Штук	№ артикула
115 x 50000	40	1	244611
115 x 50000	60	1	244612
115 x 50000	80	1	244613
115 x 50000	100	1	244614
115 x 50000	120	1	244615
115 x 50000	150	1	244616
115 x 50000	180	1	244599
115 x 50000	240	1	244597

Шлифовка верхнего грубого СЛОЯ КОСТИ

- Шлифовка верхнего покрова осуществляется с помощью наждачной бумаги .



Бандажи ГИТ большие и маленькие .

