

# 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 .

---




















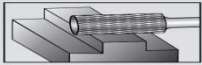



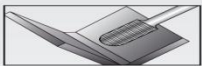





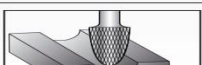



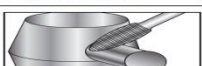

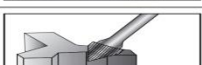







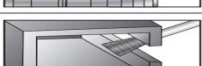



# Виды и наименование боров по металлу .

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

# Названия боров виды и формы

## Описание продукта

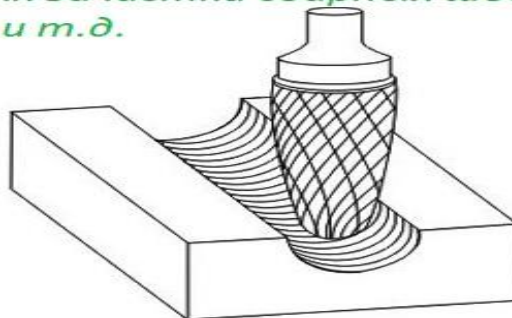
DIN 8033 <b>ZYA</b>	<b>A</b>		форма А цилиндрическая (ZYA) без торцевых зубьев	
DIN 8033 <b>ZYA</b>	<b>A</b>		форма А цилиндрическая (ZYA) с торцевыми зубьями	
DIN 8033 <b>WCR</b>	<b>C</b>		форма С сфероцилиндрическая (WRC)	
DIN 8033 <b>KUD</b>	<b>D</b>		форма D сферическая (KUD)	
DIN 8033 <b>TRE</b>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

