Нейросеть убьёт дизайнеров...

Нейросеть убьёт дизайнеров... Но только тех кто так считает!

MIDJOURNEY

MIDJOURNEY CHAT-GPT

MIDJOURNEY CHAT-GPT DALL-E

MIDJOURNEY

CHAT-GPT

DALL-E

STABLE DIFFUSION

Имитирует!







Я против имитации





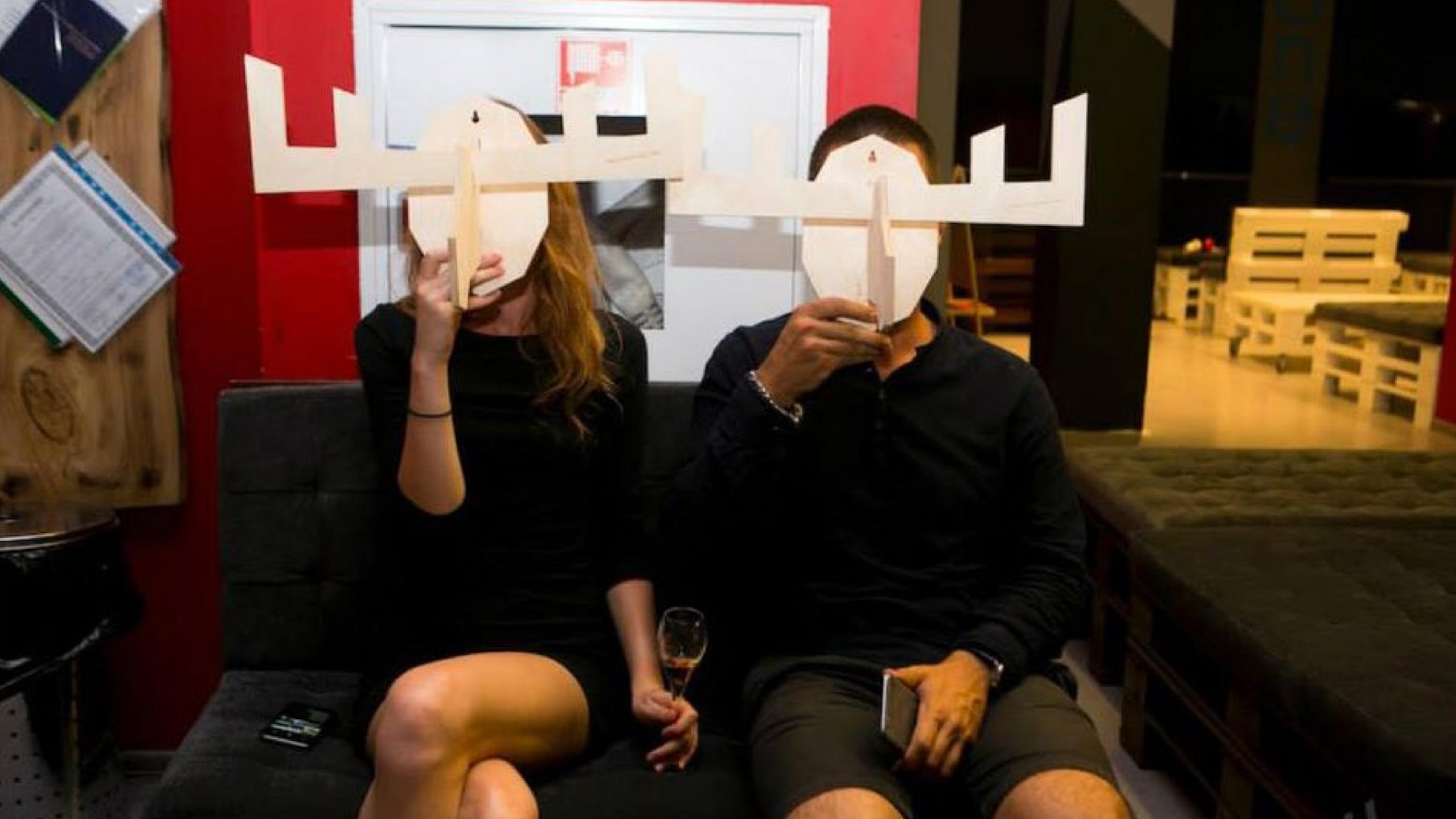














Мятый Лимон







Куантро и «Космополитен»



Блю Кюрасао и «Голубая Лагуна»



 \Box









KENNEDY'S COFFEE









Оборудование



Распиловка

Дисковый пильный станок Ленточнопильный станок Торцовочный станок Ручная дисковая пила Гибкая двусторонняя пила



Обработка

Рейсмусный станок
Ленточный шлифовальный станок
Эксцентриковая шлифмашина
Ленточная шлифмашина
Дрель
Ручной фрезер



Расходники

Пазовые фрезы
Кромочные фрезы
Металлические кордщетки
Нейлоновые кордщетки
Шлифовальные диски Р400
Шлифовальные ленты Р100
Наждачная бумага
Столярный клей ПВА
Малярный скотч
Кисти

6

Технология

Паттерн

Инструменты

Рейсмусный станок
Торцовочный станок
Дрель
Металическая кордщетка
Нейлоновая кордщетка
Ленточный шлифовальный станок

Ленточнопильный станок

Материал

Сосновая доска Березовая фанера, сорт 1/2, 6 мм Столярный клей ПВА 1. Доску распилить пополам.

Полутораметровые части распустить
на 8-миллиметровые рейки на ленточнопильном станке. Распиловку производить вдоль
волокон.

- Рейки выравнить рейсмусным станком до 6 мм.
- Одну сторону реек брашировать: сперва грубой металлической кордщеткой выбрать основные мягкие волокна, затем нейлоновой кордщеткой сделать финишную обработку.
- На торцовочном станке рейки отпилить под 30° так, чтоб получились параллелограммы высотой 50 мм с длинной стороной в 162 мм.
- На ленточном шлифовальном станке снять фаски с лицевой стороны плашек.
- Полученные элементы паттерна очистить от пыли и покрасить аэрозольной краской.
- Готовые элементы паттерна наклеиваются на фанерный лист клеем ПВА.



Технологи

Изогнутые элементы

Инструменты

Ручная дисковая пила Ручной фрезер Кромочная фреза Направляющая шина Эксцентриковая шлифмашина

Материал

Березовая фанера, сорт 1/2, 18 мм

- 1. Отпилить прямоугольную заготовку.
- Отступить от левого и правого краев по 50 мм.
- На ручной дисковой пиле выставить глубину пропила в 16 мм.
- Пользуясь направляющей шиной, сделать серию пропилов со второсортной стороны листа на протяжении всей загибаемой области. Расстояние между пропилами 10 мм.
- При помощи ручного фрезера снять круглую фаску с левого и правого краев.
 Радиус кромочной фрезы 15 мм.
- В плоском разогнутом виде отшлифовать при помощи эксцентриковой шлифмашины с абразивом зернистостью Р400.
- Покрыть прозрачным сатиновым (матовым) лаком.
- 8. Согнуть и прикрутить в надлежащее место.

8

Гехнология

Внутренние панели

Инструменты

Ручной фрезер
Пазовая фреза
Направляющая шина
Эксцентриковая шлифмашина
Наждачная бумага

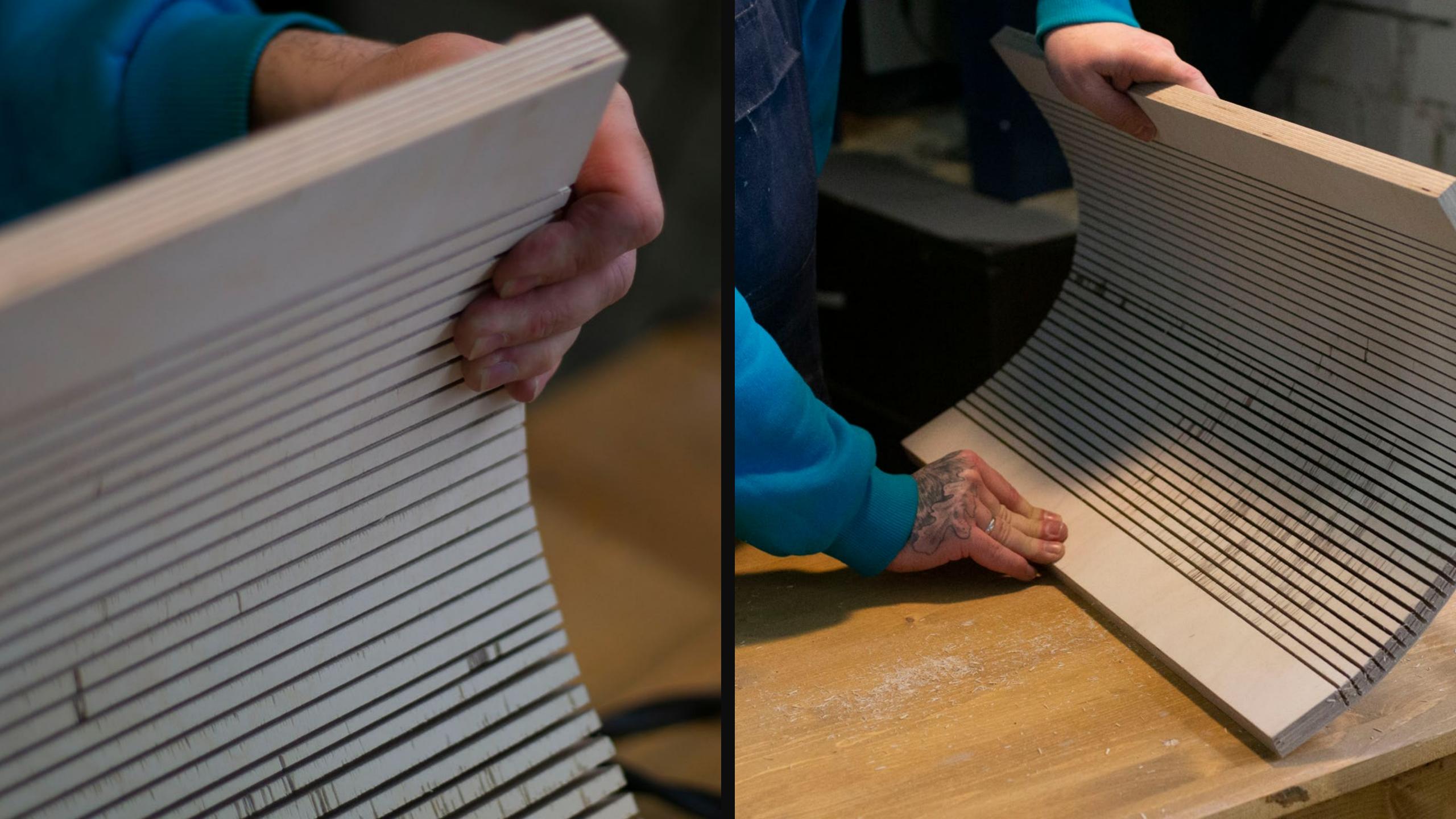
Ручная дисковая пила

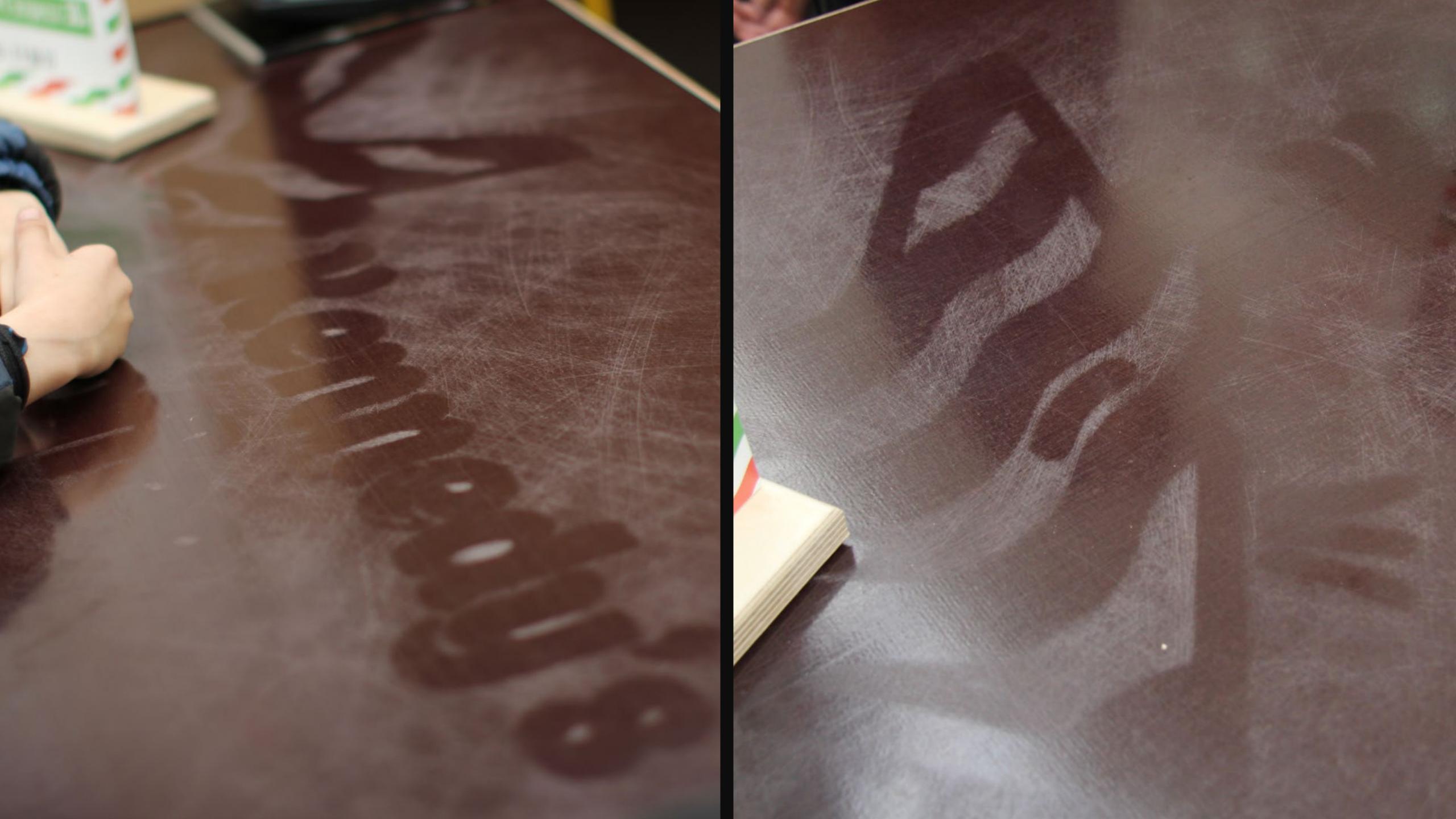
Материал

Березовая фанера, сорт 1/2, 6 мм

- Отпилить заготовку нужного размера.
- При помощи ручного фрезера на растоянии 30 мм сделать серию вертикальных пазов.
- В местах сгибов пазы дополнительно пропиливаются ручной пилой до минимальной толщины в 1 мм.
- 4. Наждачной бумагой обработать пазы.
- Эксцентриковой шлифмашиной обработать лицевую сторону панели.
- 6. Очистить панель щеткой.
- 7. Покрыть морилкой.
- 8. Покрыть лаком.







PILL & POMMER







POMINT. CRAFTING = XX = BEER BAR EST. 2016

























Пара Пустяков



Napa nycmakoe.

АБВГДЕЁЖЗИЙКЛ МНОПРСТУФХЦШЩ ЪЫЬЭЮЯ

абвгдеёжзийкл мнопрстуфхцшщ ъыьэюя













ПËС

ПЁС ДА ЛИС













Посмотреть статистику

Продвигать







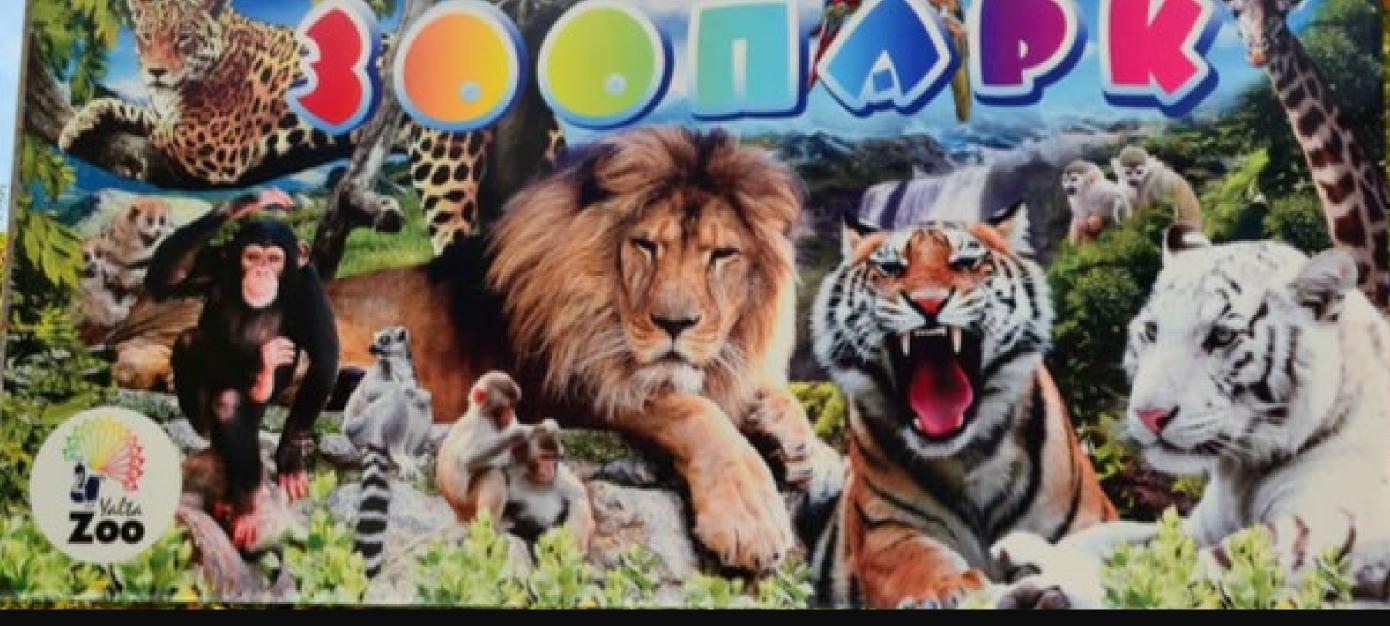






Зоопарк





Чё за лев этот тигр























И на сладенькое...

МУЛЬТИИИФОРУМ ЖИИИВЫХ КОМПАНИИИЙ













HO!



Мы решили пустить пыль в глаза



















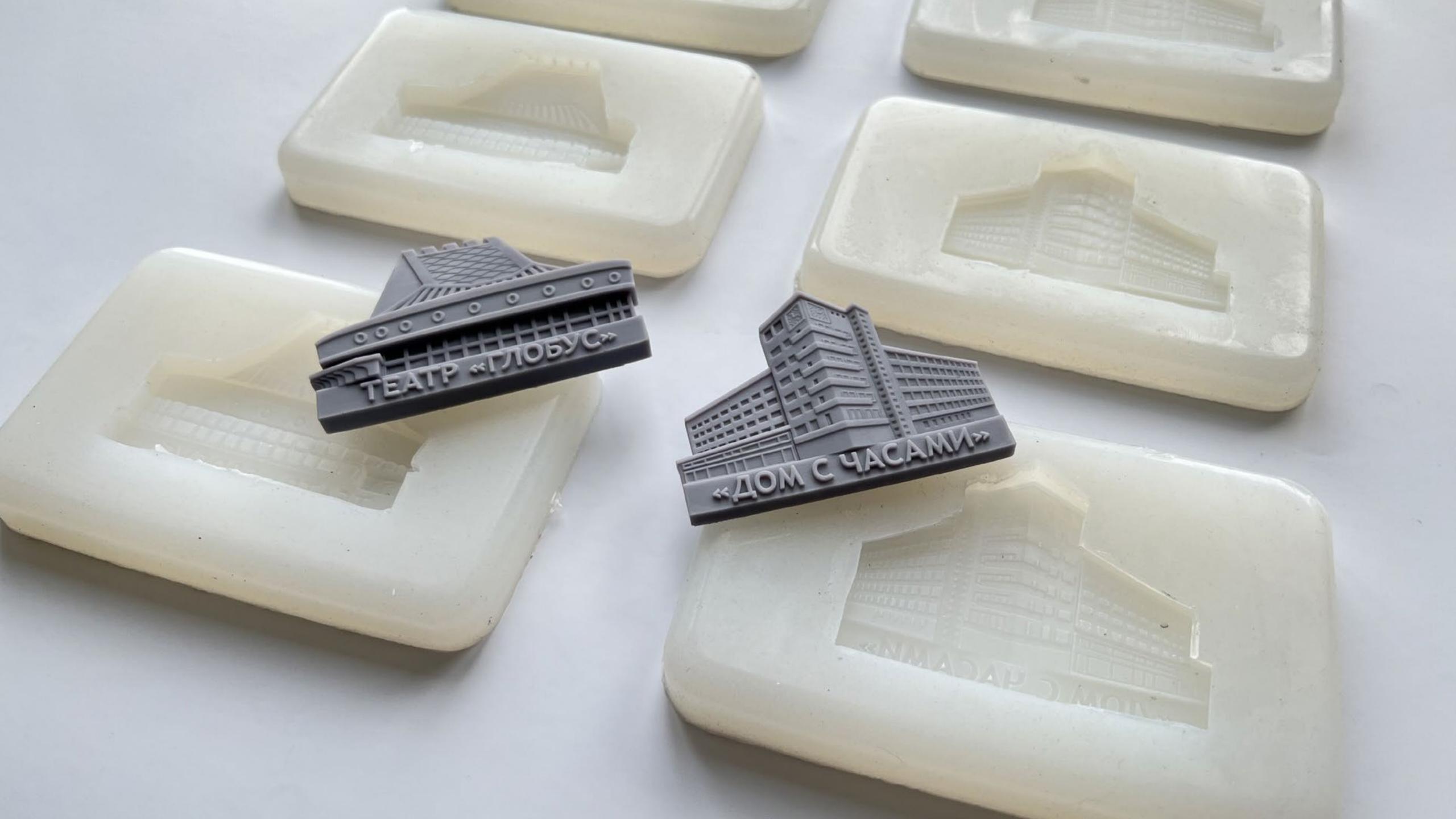






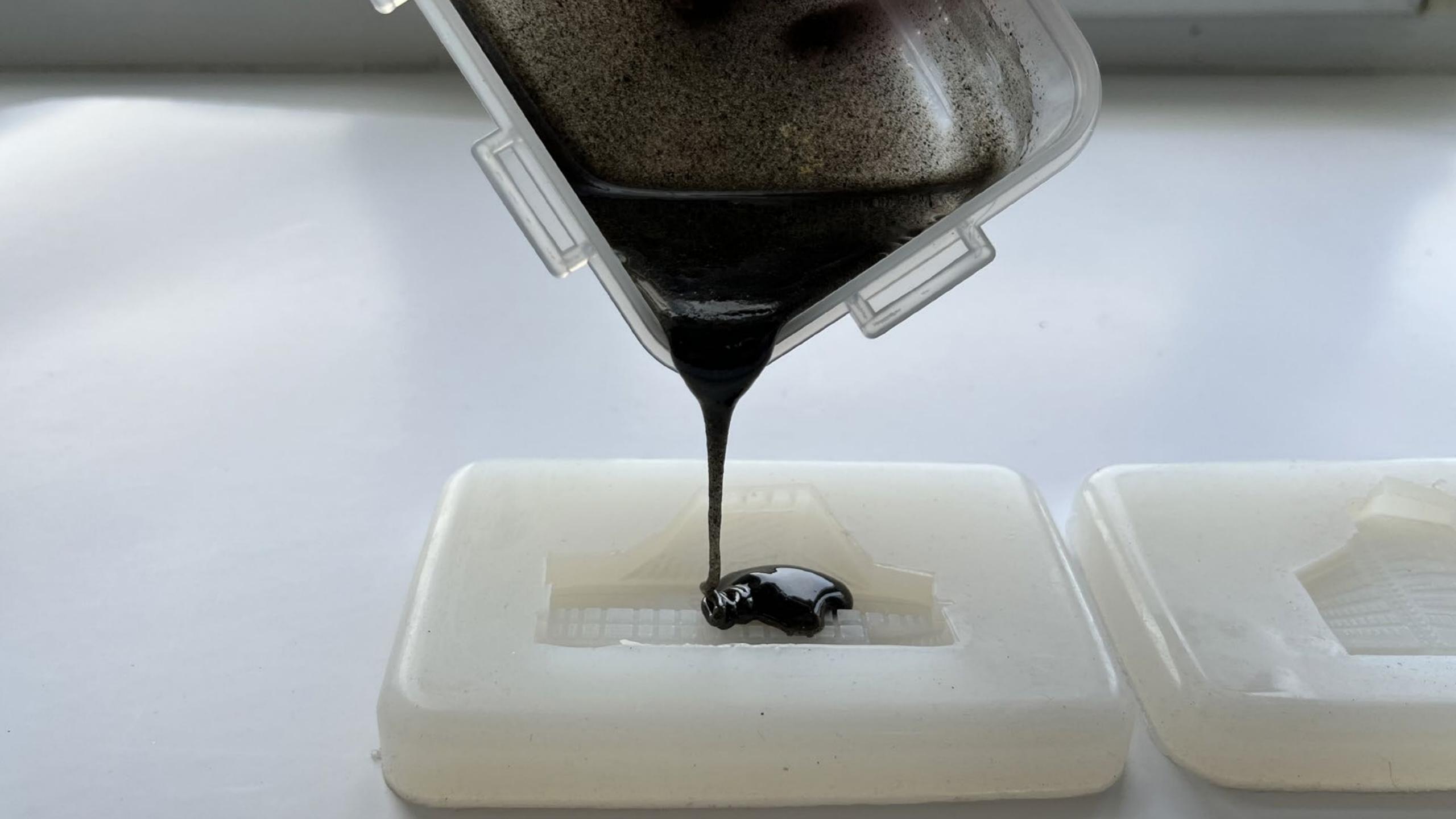






Новосибирский Пылимер













Только не ссать!