

Руководство по эксплуатации

Станок для заточки коньков



Fast ice 1

Технические параметры

Мощность двигателя 400 Вт

Обороты 2850 об/мин.

Радиус заточки канавки 8 – 30 мм.

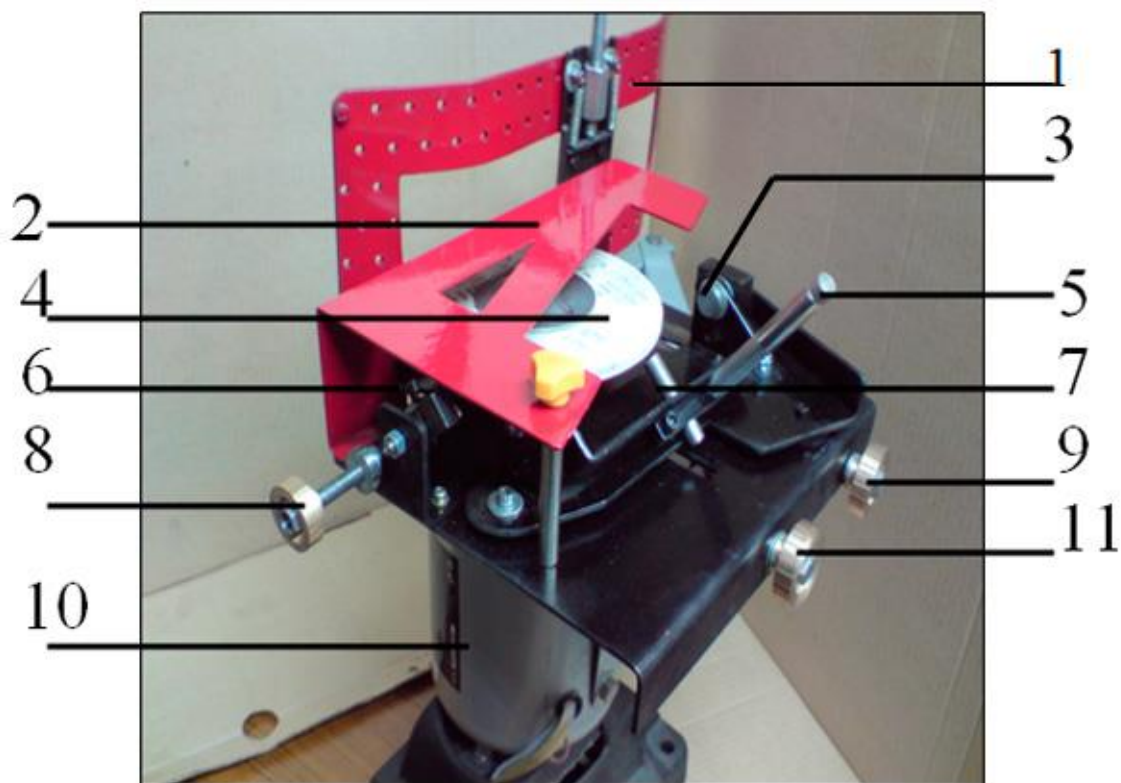
Шлифовальные круги

150 X 6 X 32

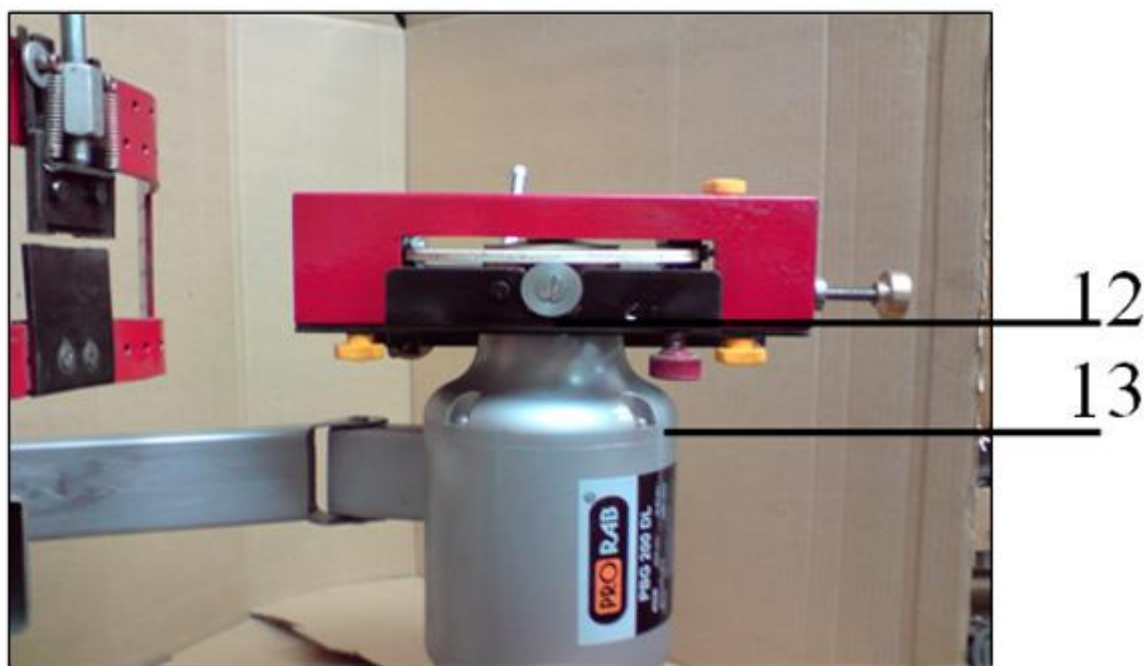
150 X 6 X 38

Алмазные карандаши D 50, D80

Описание станка



- 1-держатель конька;
- 2-кожух;
- 3-центровочный винт радиуса;
- 4-шлифовальный круг;
- 5-ручка для придания формы шлифовального круга;
- 6- алмазный карандаш прямого угла;
- 7-алмазный карандаш радиуса шлифовального круга;
- 8-винт карандаша прямого угла;
- 9-винт подачи радиусного карандаша;
- 10-двигатель;
- 11-винт подачи опорного ролика шлифовального круга по плоскости;
- 12-винт подачи ролика по высоте;
- 13-ролик поддержки конька;



Порядок настройки станка

Настройка станка для заточки коньков, заключается в придании правильной формы шлифовальному кругу. Как правило эта настройка сделана производителем. Центровка алмазного карандаша должна быть точной. Радиус шлифовального круга должен быть точно по центру шлифовального круга по плоскости.

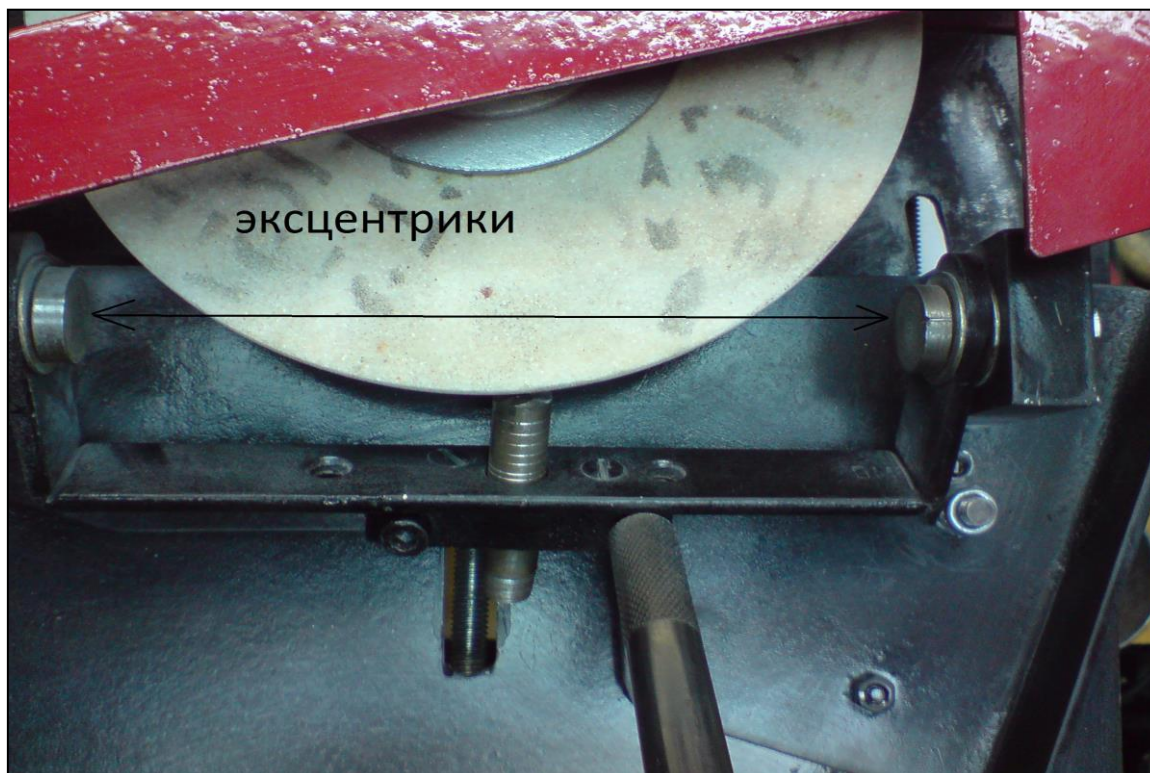


не правильно



правильно

Для регулировки этого параметра, надо ослабить гайки и вращать эксцентрики, на которых сделаны отметки. Они указывают верхнюю точку. Если радиус располагается выше, то держатель надо поднимать выше, и наоборот. Настройка производится один раз.



Порядок заточки коньков

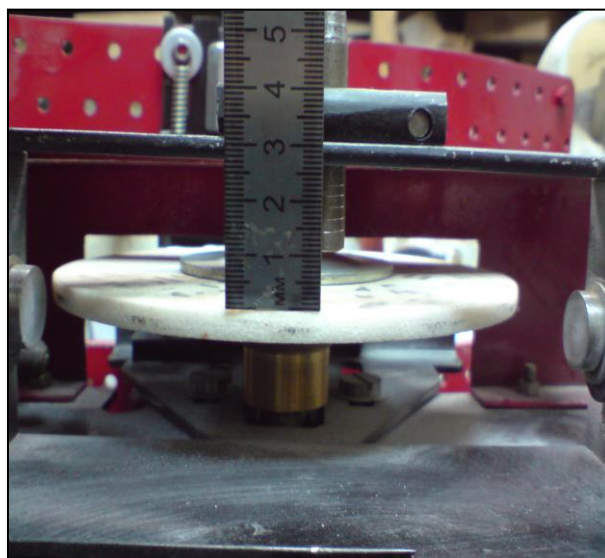
Заточка коньков начинается определением типа заточки. Для хоккейных коньков производится прямая заточка. Заточка должна быть ровно 90° относительно боковой плоскости лезвия конька. Для этого надо включить

двигатель и с помощью винта 8, для прямого угла, маленькими подачами придать шлифовальному кругу плоскую поверхность. Подача карандаша должна производиться плавно, чтобы шлифовальный круг получился гладким, поскольку это отражается на качестве заточки, соответственно и на скольжении на льду. После этого, ставим конёк в держатель 1 и закрепляем винтом. С помощью винта подачи опорного ролика 9, приближаем ролик к шлифовальному кругу. Ролик должен находиться близко, но не касаться шлифовального круга. С помощью винта 13 регулируем ролик 12. Включаем двигатель, ставим лезвие на ролик и плавно ведём по шлифовальному кругу. Операцию повторяем 2-3 раза. Снимаем конёк с держателя и с помощью бруска снимаем заусенцы.

Заточка фигурных коньков (под желобок)

Придание радиуса шлифовальному кругу производится следующим образом:

С помощью винта 9 отодвигаем карандаш от круга. Ручку 5 приводим в горизонтальное положение. Замеряем расстояние между плоскостью шлифовального круга и концом алмазного карандаша (как показано на рисунке) добавляем 3 мм к значению и получаем радиус заточки.



На приведенном рисунке, получилось расстояние между кругом и карандашом $10 \text{ мм} + 3 \text{ мм} = 13 \text{ мм}$. Это значит, что радиус заточки составляет 13 мм.

Закрепляем конек, ставим лезвие на ролик и с помощью винта 13 ставим лезвие конька точно по центру шлифовального круга. Заточка производится также плавными движениями. После заточки с помощью бруска удаляются заусенцы.

Замена шлифовального круга

Откручиваем оранжевые винты, снимаем защитный кожух, ключом № 13 фиксируем вал и с помощью ключа откручиваем гайку. Ставим новый круг, затягиваем гайку. Для экономии алмазного карандаша, первоначальное биение круга, производится алмазной правкой.

