

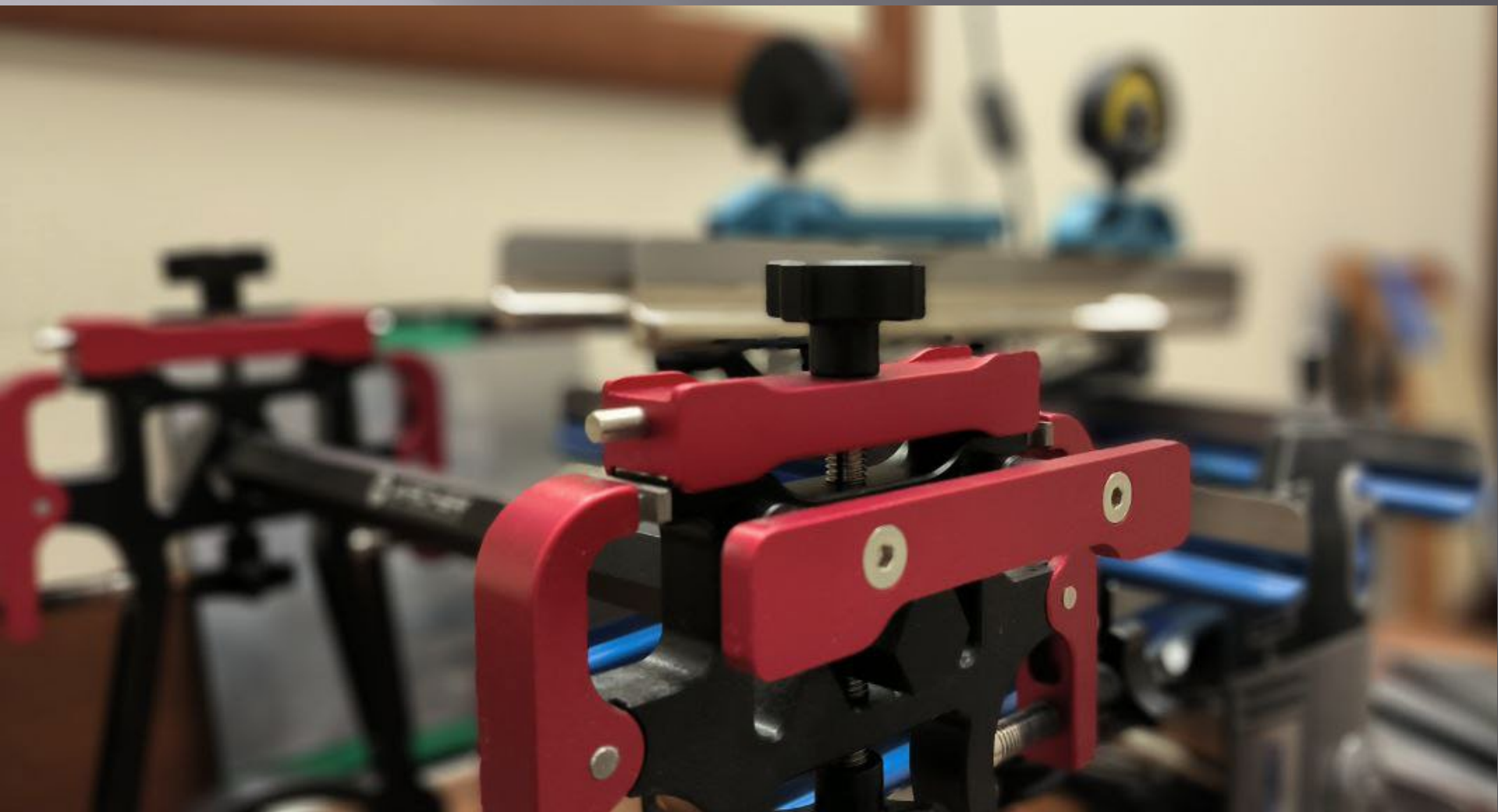
The background is a textured blue surface with abstract, hand-drawn elements. On the left, there are several sharp, angular shapes in red and light blue. A faint, light blue outline of the map of Russia is visible in the center-right background. The text is written in a white, bold, sans-serif font with a thin black outline.

Союз конькобежцев России





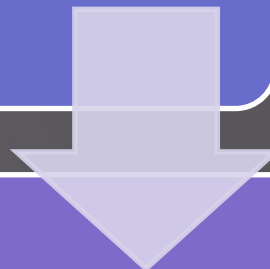
ПОДГОТОВКА ЛЕЗВИЙ В КОНЬКОБЕЖНОМ СПОРТЕ



1. Обзор инвентаря. Лезвия, точильное, загибочное, измерительное оборудование. Ответы на вопросы.



2. Теория подготовки лезвий. Ответы на вопросы.



3. Практика подготовки лезвий. Овал, загиб, точка, полировка. Ответы на вопросы.

1. Обзор инвентаря. Лезвия.

66 hrc



66/67 hrc



Жесткость







AHSS — стали с пределом прочности от 500 до 2000 МПа, которые предназначены для замены стандартных сталей и в основном используются для изготовления конструктивных элементов автомобиля. Это позволяет производителям выдерживать международные нормы по безопасности автомобиля при существенном снижении его веса — как для снижения энергопотребления, так и для уменьшения количества выбросов, загрязняющих окружающую среду.

1

- Отлично держат загиб.
- Отлично запоминают загиб.

2

- Сохраняют постоянную упругость долгое время.

3

- Выдерживают долгое время вибрации и ударные нагрузки.



Skate blade material: HSS Bimetal Special steel

Hardness skate blade: 62 Hrc

Hight: 35 mm.

material of tube: High quality steel

Klap system: Viking tension spring

Including: Ball bearings

Including: Specially reinforced bridge

Including: Noise silencers

NEW PURE



material of tube: steel

material of skatesteel: Bimetal PM steel

thickness skatesteel: 1.1 mm.

hardness: 66 HRC

fixation of skatesteel: pointwelded and soft soldered

color: nickel

hight: 40 mm.

NAGANO SPRINT PM NICKEL



Material of the tube: Steel

Material of the skating steel: PM Bimetal

Thickness of the skating steel: 1.1 mm.

Hardness: 66 HRC

Attachment of the skating steel: Point welded and soft soldering

Colour: Black

Height: 40 mm.

NAGANO SPRINT PM



Материал трубки

Нержавеющая сталь

Материал полоза

PM Bimetal

Толщина полоза

1,1 мм

Твёрдость

66/67 HRC

Крепление полоза к трубке

Точечная сварка

Последующая обработка

Заточка и шлифовка

Цвет

Серебристый

Окончательная обработка

Зеркальная полировка

VIKING NANOFLEX



АБС-пластик (акрилонитрил бутадиен стирол, химическая формула $(C_8H_8)_x \cdot (C_4H_6)_y \cdot (C_3H_3N)_z$) — **ударопрочная техническая термопластическая смола на основе сополимера акрилонитрила с бутадиеном и стиролом** (название пластика образовано из начальных букв наименований мономеров).









SKATE-TEC





SKATE-TEC

Сравнение профилей трубки 527 и M-STYLE



M-style



527



M Style



527

1

- Отлично держат загиб.
- Отлично запоминают загиб.

2

- Сохраняют постоянную упругость долгое время.

3

- Выдерживают долгое время вибрации и ударные нагрузки.

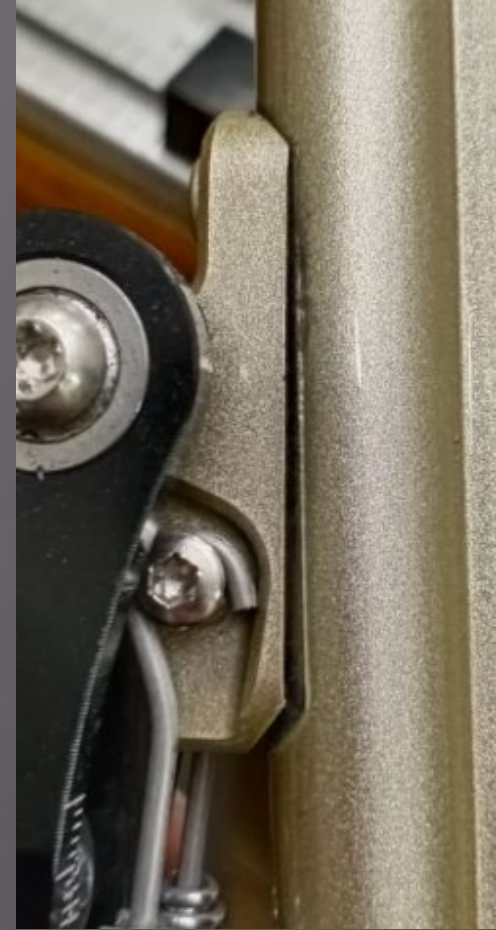
527???

Сталь BS S527 является британским аэрокосмическим стандартом для нержавеющей стали 347 и часто поставляется с американской аэрокосмической спецификацией AMS 5512. Сталь поставляется для обеспечения хорошей обрабатываемости в холодном состоянии и подходит для деталей с низкой прочностью, требующих хорошей коррозионной стойкости и свариваемости.

Сплав 527 представляет собой сбалансированную хромистую сталь, содержащую ниобий, в которой отсутствует межкристаллитная коррозия. Сплав 527 содержит хрома, тантала, углерод и обладает более высокими свойствами ползучести и прочности на разрыв.

Главные свойства:

1. Идеально сохраняет форму изделия под нагрузками.
2. Не корродирует.
3. Повышенная упругость, память на форму.
4. Высокое сопротивление на разрыв.
5. Отлично соединяется с другими видами сталей.
6. Трудно-деформируема, тяжело погнуть, сломать.
7. Применяется в промышленности, где большие перепады температур, давления и агрессивные среды.





SKATE-TEC M-STYLE

Технические характеристики

Материал трубки: AHSS сталь
 Материал полоза: PM / Bi-metal
 Толщина полоза: 1.1 мм
 Твёрдость: 66HRc
 Мост: 2 размера
 Страна: Нидерланды



SKATE-TEC 527 LAZER WELD

Технические характеристики

Материал трубки: AHSS сталь
 Материал полоза: PM / Bi-metal
 Толщина полоза: 1.1 мм
 Твёрдость: 66HRc
 Мост: 2 размера
 Страна: Нидерланды



SKATE-TEC TRIPLE WELD

1. Обзор инвентаря (точильное оборудование)

Машины для выточки овала.

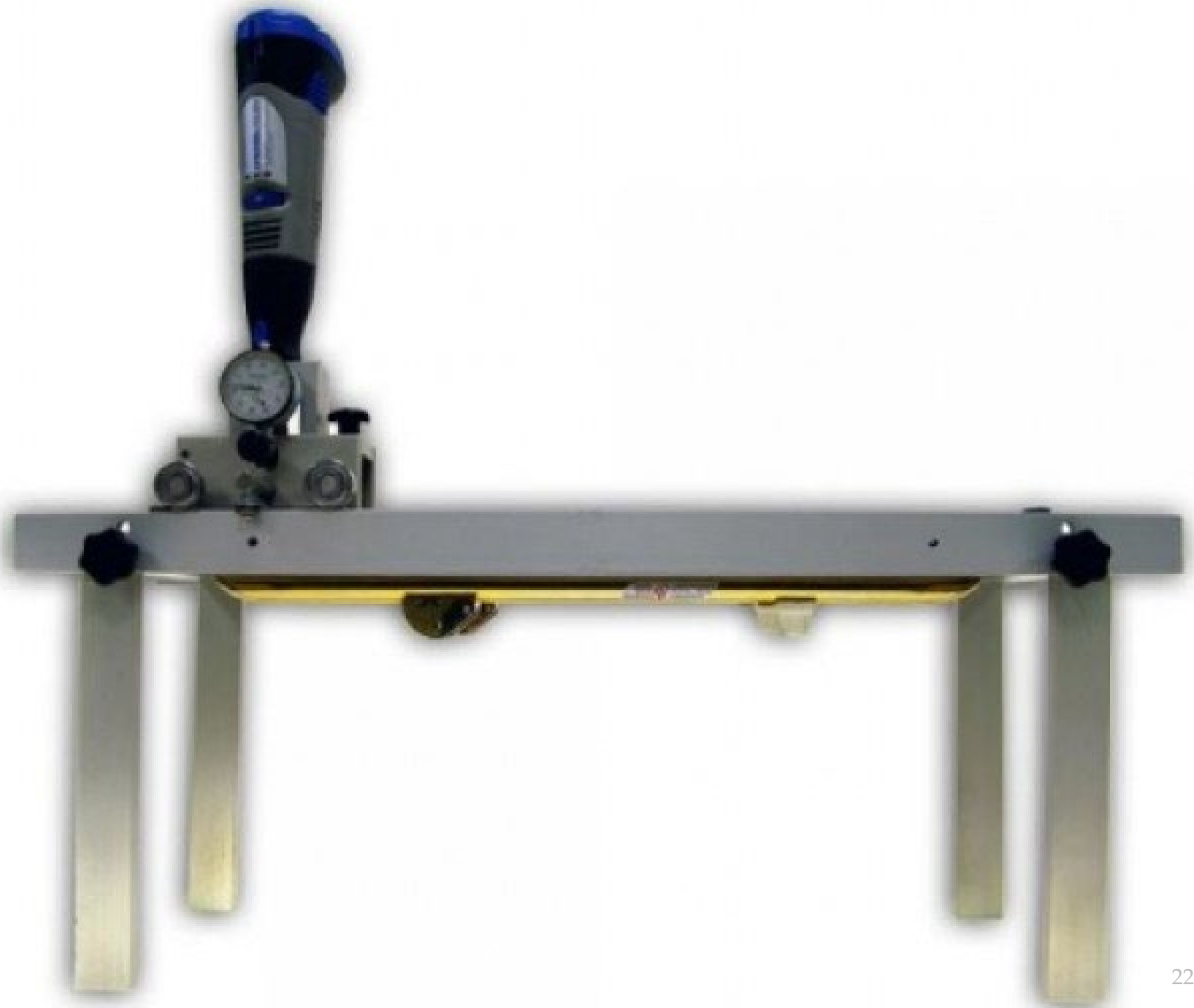
ПОРТАТИВНЫЕ:

- MOBILAP
- TWINROCKER
- NAGANO GOLDEN ROCKER 1.1

СТАЦИОНАРНЫЕ:

- ZANDSTRA

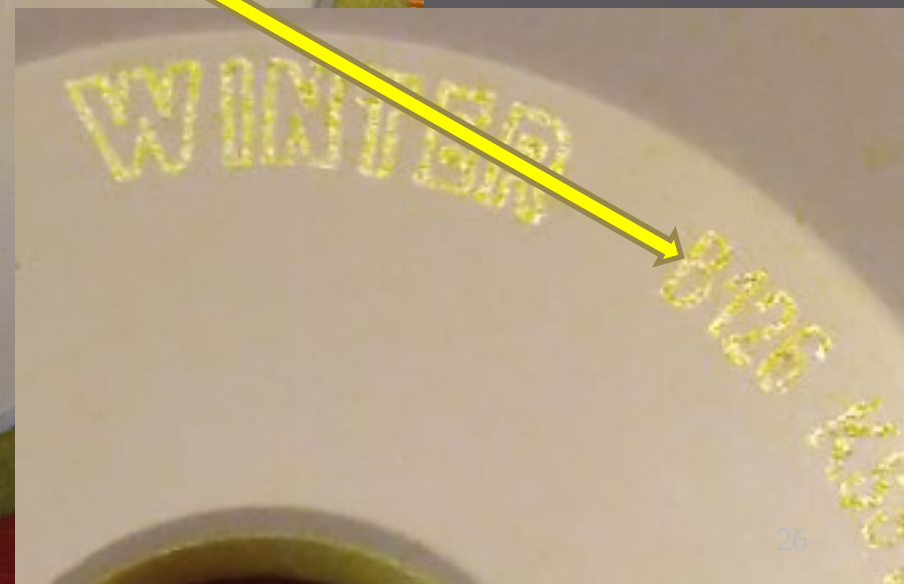
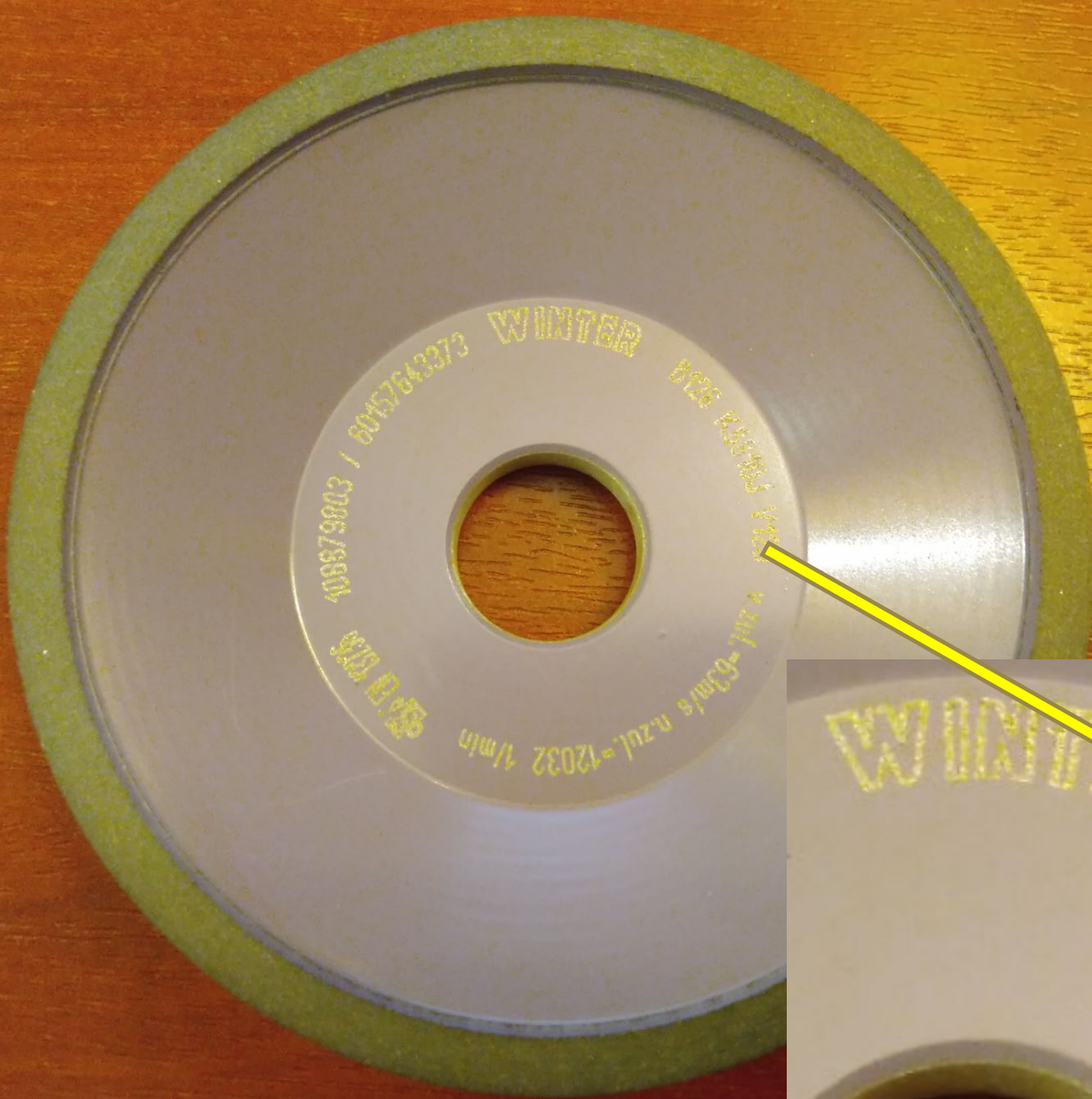


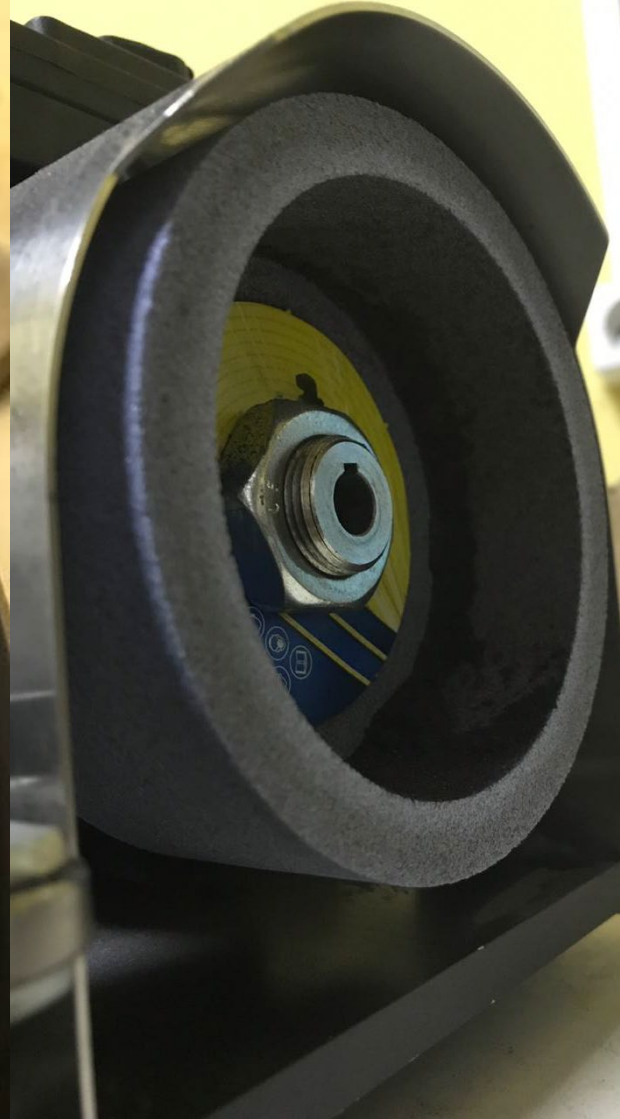






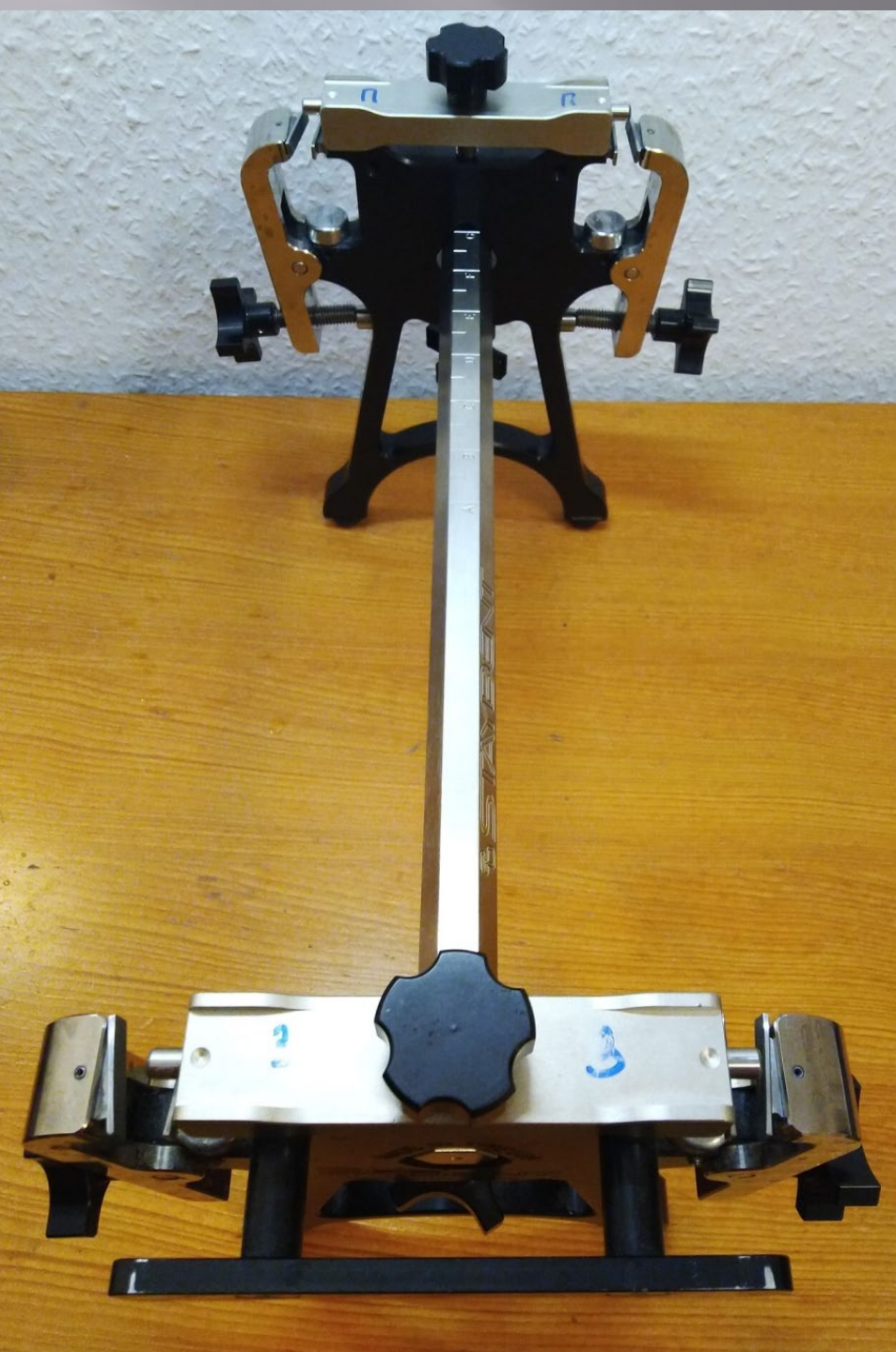






Станки для заточки / полировки коньков (часто использующиеся в СК):

- STAY-BENT-FRAME
- ARCHER PRO
- HEEMSKERKMETAAL sharp frame
- VIKING
- VIKING base table
- EVO
- MAPLEZ
- NAGANO SILVER JIG 1.1
- NAGANO SKATE GOLD
- CBC PRO ST

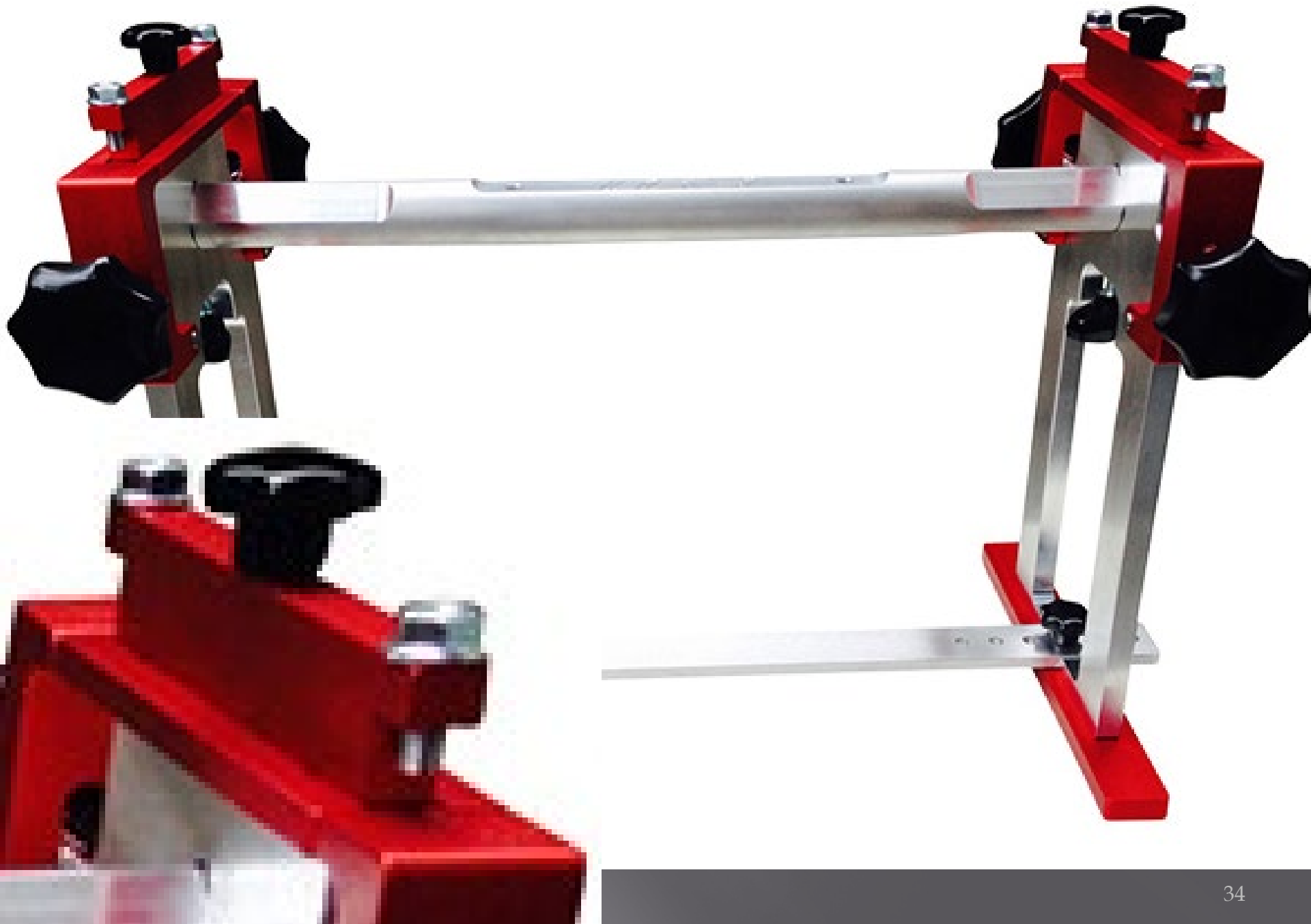




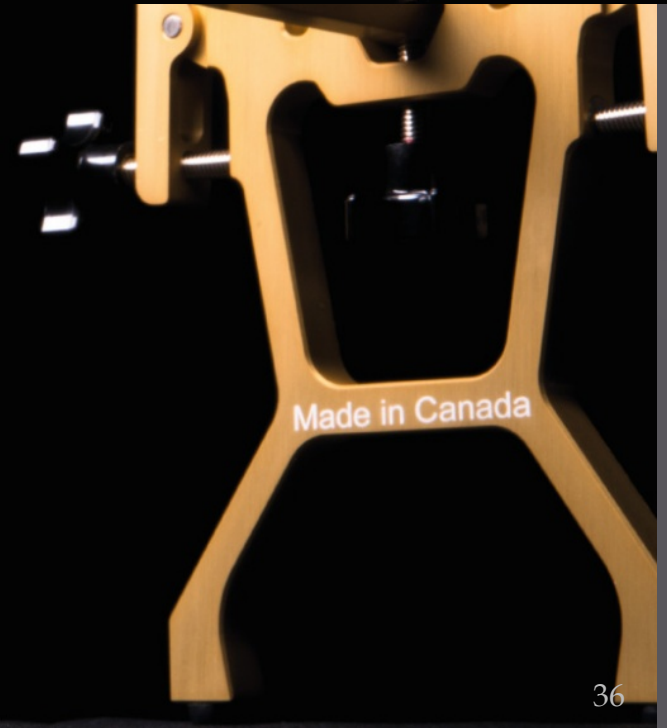
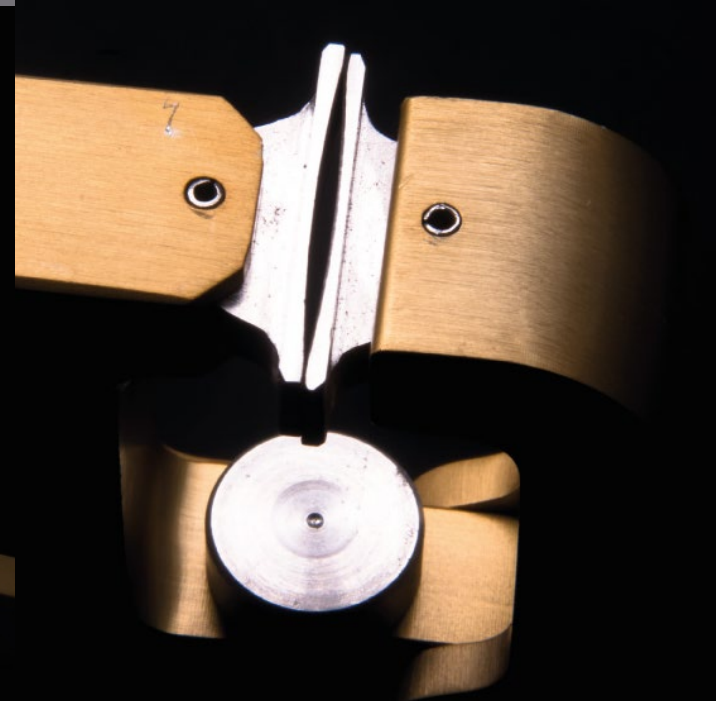


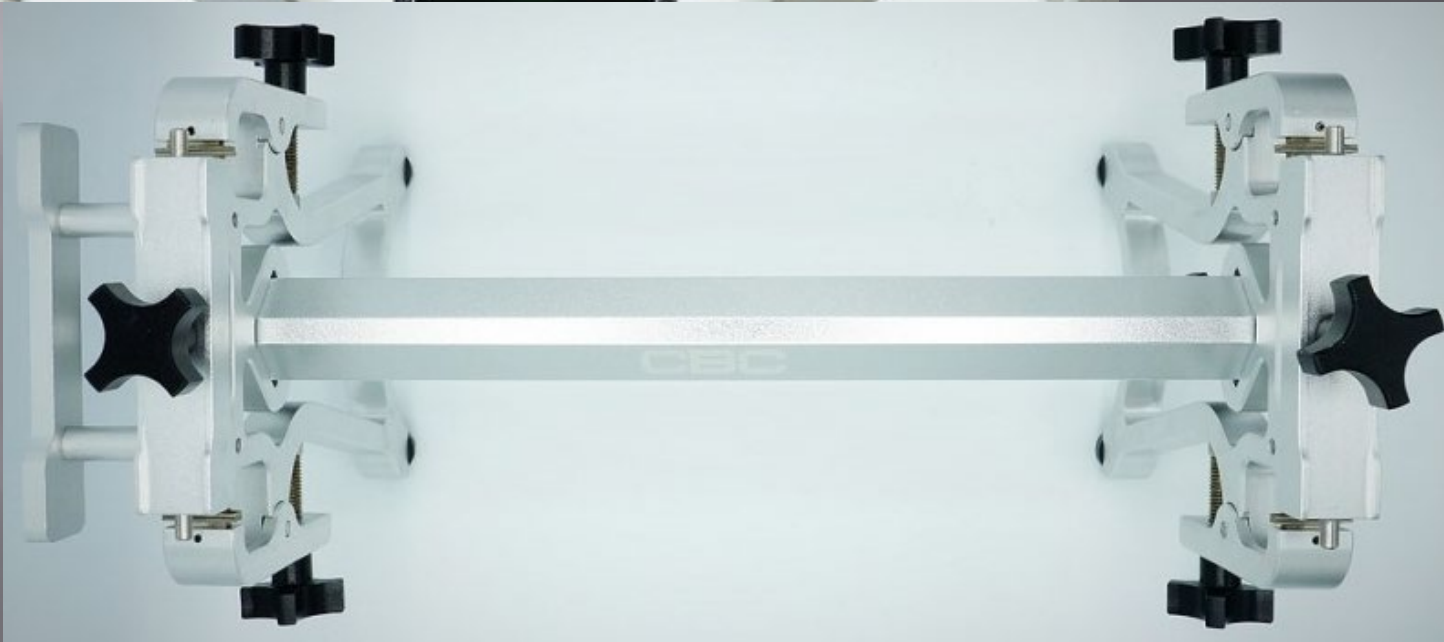
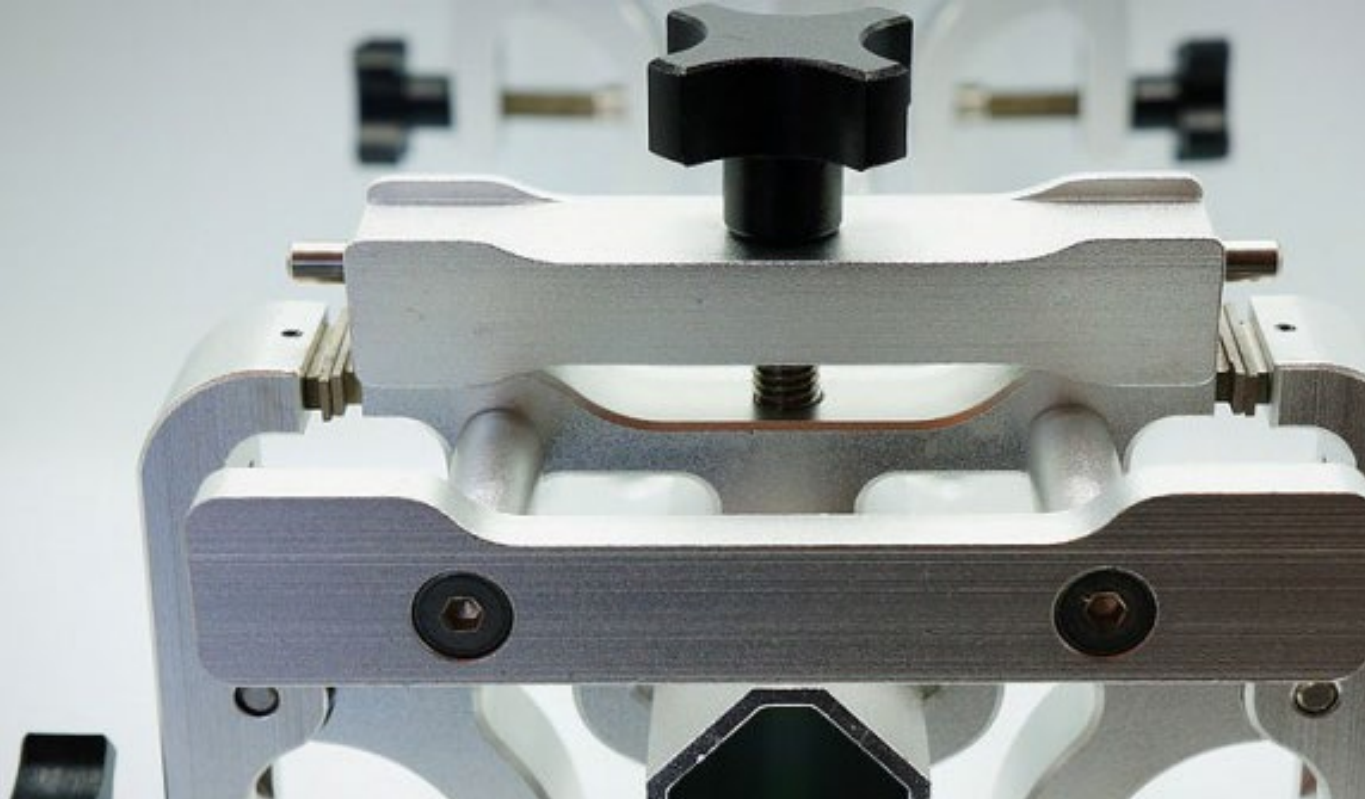






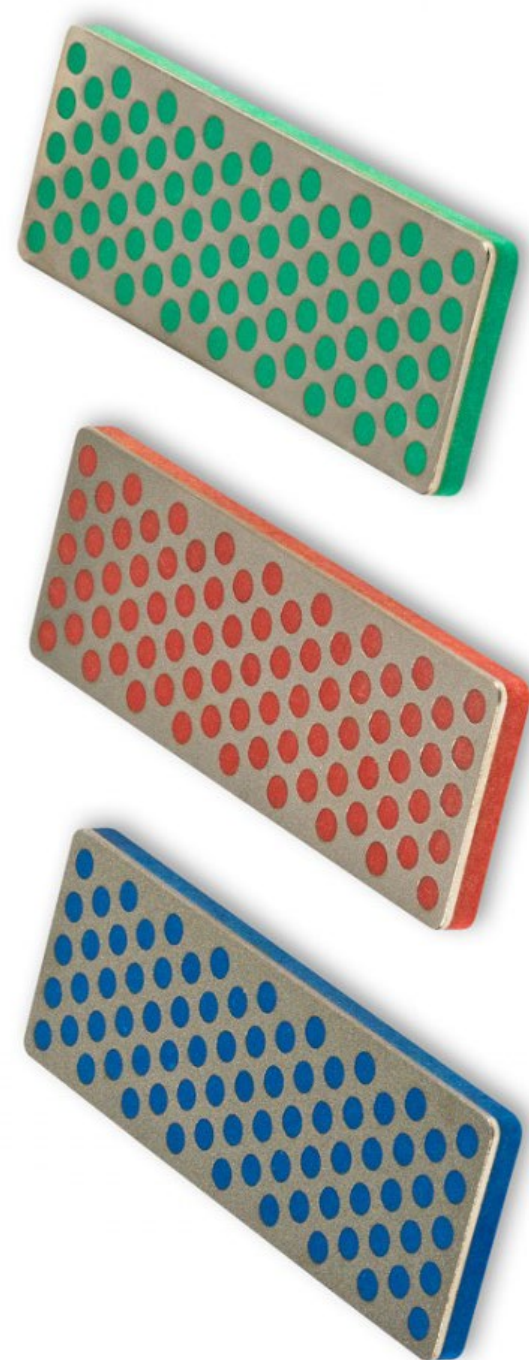
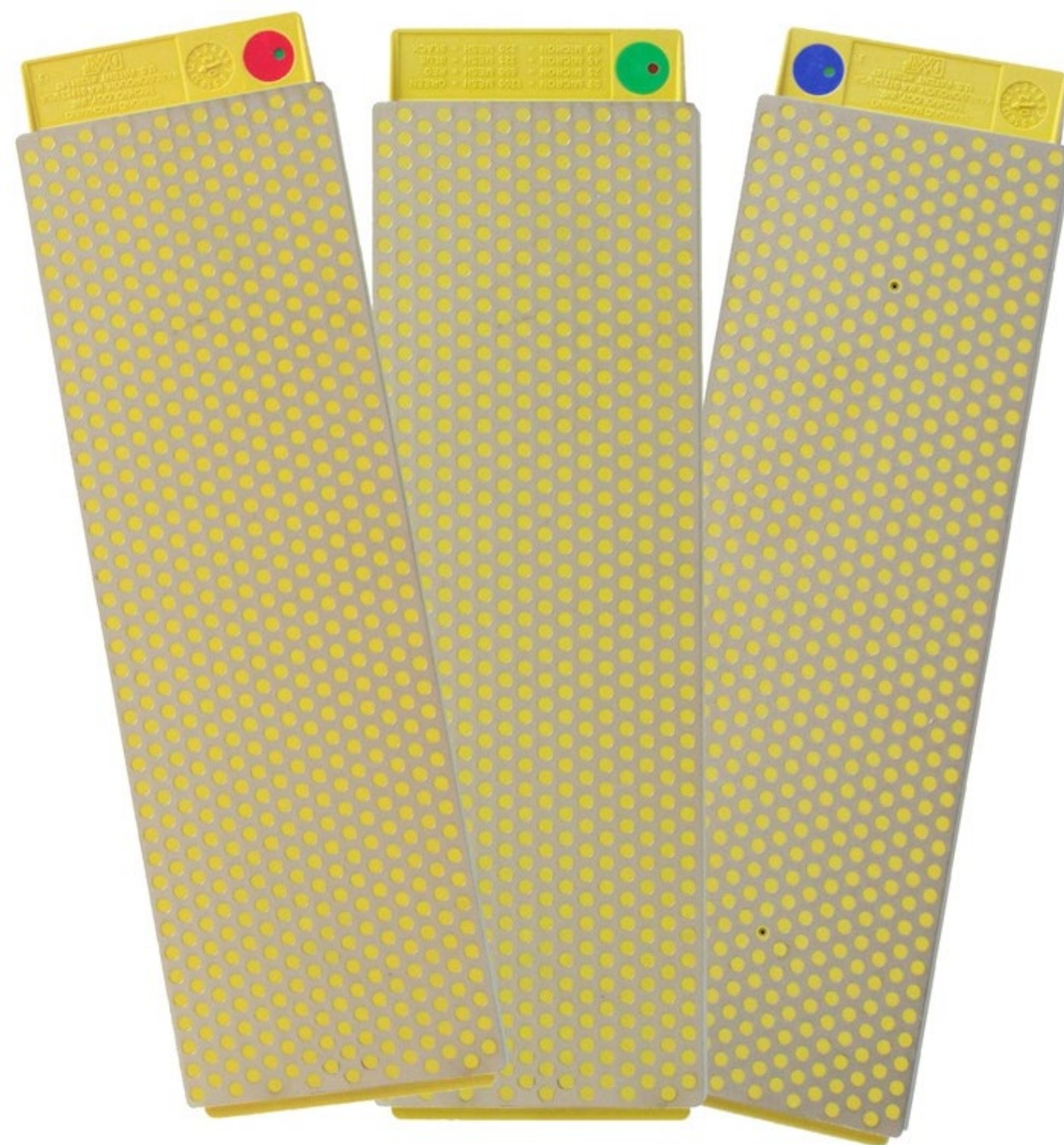






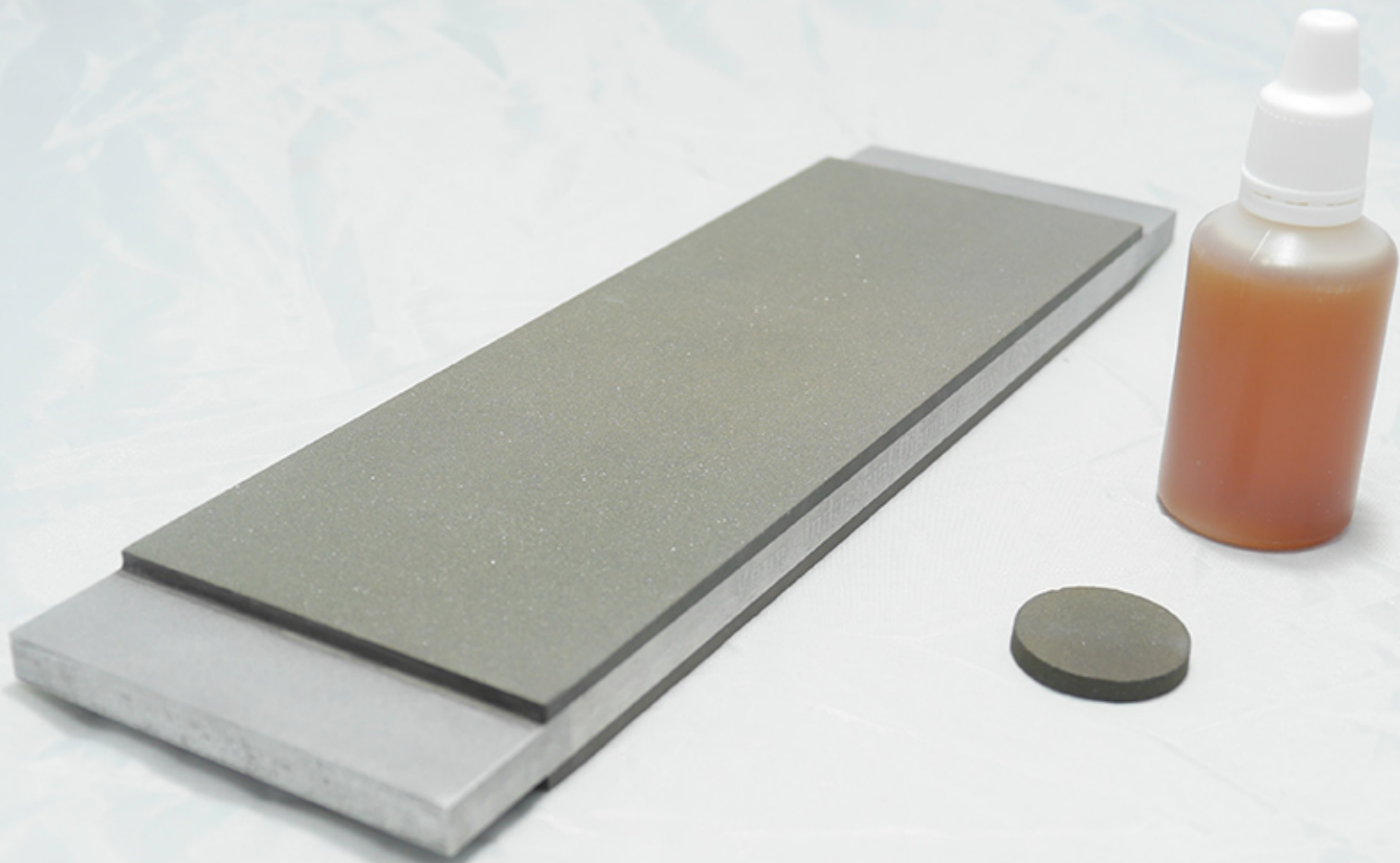
Камни точильные (часто использующиеся в СК)

- DMT
- NAGANO DSS
- SANWA KENMA
- VENEV INDUSTRIAL









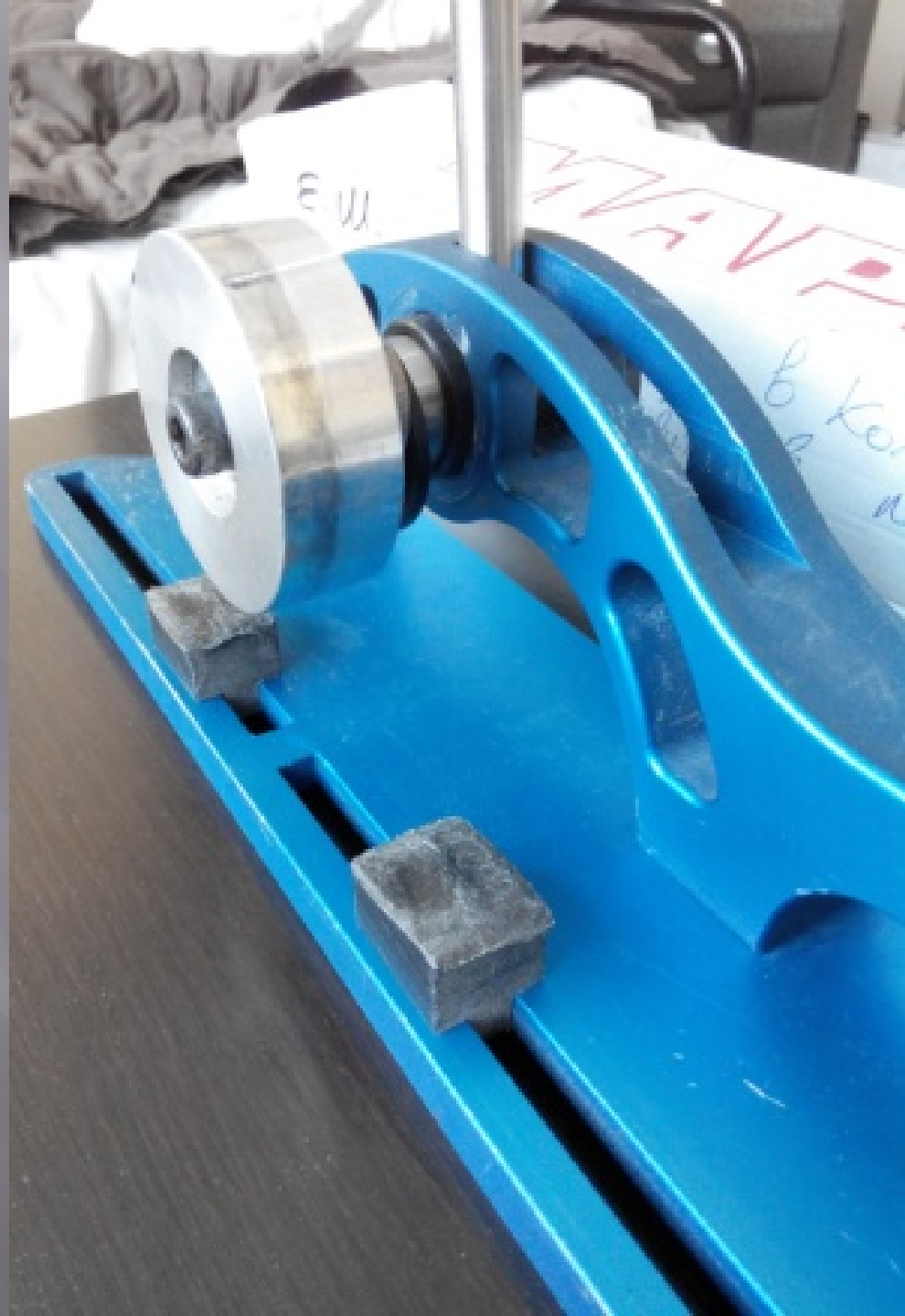
20\5 MKP

100\40 MKP

250\160 MKP

1. Обзор инвентаря (загибочное оборудование)

- ING BM
- ING HEEMSKERKMETAAL BM
- EVO (ST/LT) BM
- SB LT S-S BLADE BENDER









1. Обзор инвентаря (измерительное оборудование)

- 2-point ING instruments
- 2-point ING HEEMSKERKMETAAL
- 3-point ING instruments
- 3-point ING HEEMSKERKMETAAL

- EVO GAUGE
- MARCHESI MITUTOYO GAUGE
- STAYBENT PREMIUM
- VIKING





10





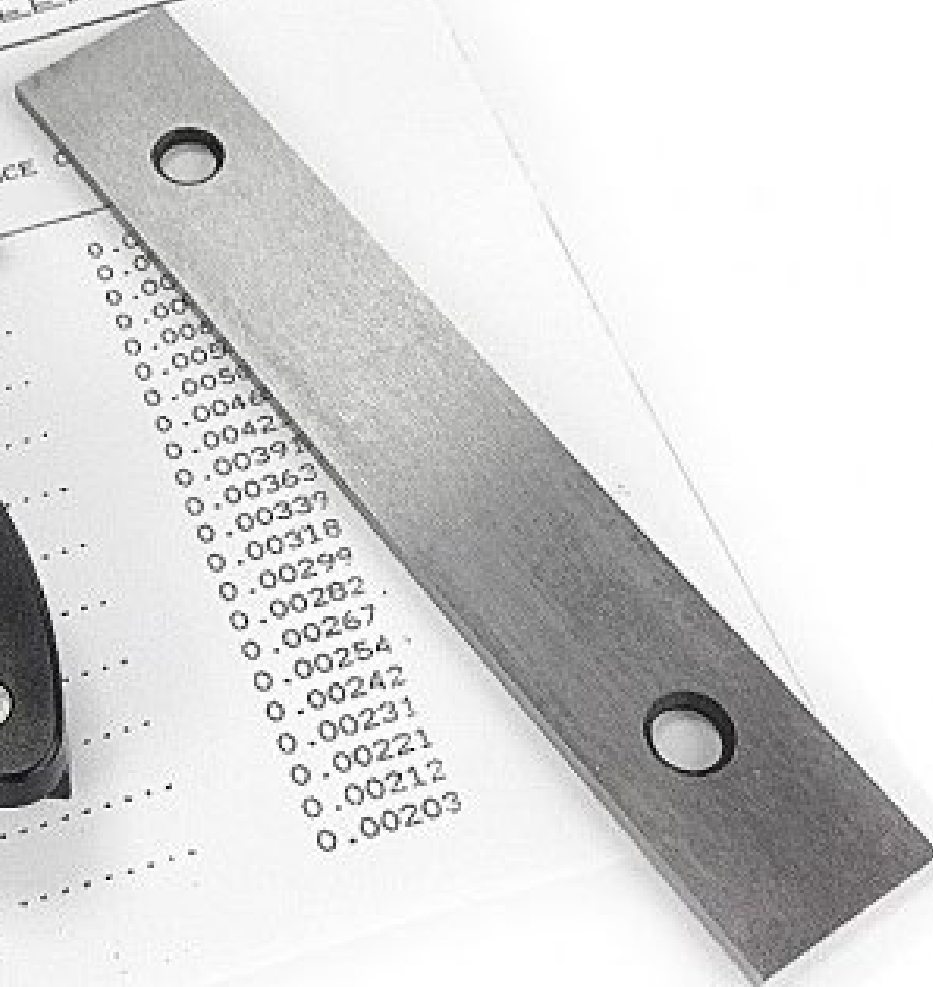


MARCHESE

RACING
CUSTOM SPEED EQUIPMENT



MARCHESE
RACING



21	0.0040
22	0.0039
23	0.0038
24	0.0037
25	0.0036
	0.0035
	0.0034
	0.0033
	0.0032
	0.0031
	0.0030
	0.0029
	0.0028
	0.0027
	0.0026
	0.0025
	0.0024
	0.0023
	0.0022
	0.0021
	0.0020





2. Теория подготовки лезвий. Ответы на вопросы.

Подготовка новых лезвий (из коробки):

1. Определить правое и левое.
2. Выточка овала.
3. Калибровка высоты лезвий.
4. Ручная выточка овала.
5. Калибровка 3-т микронетром.
6. Финишная полировка.
7. Формирование финальной кромки под длинные / короткие дистанции.
8. Загиб.

Повторная проверка / заточка лезвий.

- 1. Проверка загиба.**
- 2. Калибровка 3-т микрометром.**
- 3. Финишная точка / полировка.**
- 4. Формирование финальной кромки под длинные / короткие дистанции.**

Охрана труда.

- 1. Дополнительное освещение.**
- 2. Очки при работе с МДО.**
- 3. Пылесос / маска при работе с МДО.**
- 4. Чистота рук после загиба.**

3. Практика подготовки лезвий.

Овал, загиб, точка, полировка. Ответы на вопросы.

