



Slipning av skridskoskenor.

Bandy

Inom bandyn använder man ofta planslipning för att få så bra glid som möjligt. Skenprofilen har en radie på 6-15 m. En lång åkyta eller en stor radie på skenprofilen gör att skridskon upplevs som snabb men svårsvängd. En kort åkyta och liten radie ger en lättmanövrerad skridsko med hög friktion.

Hockeyskridskor - radie på 4-6 m och skålradie på 15-23 mm en lätt spelare bör ha en något mindre skålradie än en tung spelare. Hastighetsåkning - radie på upp mot 25 m skenorna brynas ofta i brynställ för extra fina ytor, Långfärdsåkning - långa för att klara ojämnheter i isen samt ge bra glid - radien 25-30 m. skenorna är planslipade, Konståkning - radie på cirka 2 m och skålradien 13-17 mm.

Slipning av skridskoskenor

Genom att titta och känna på skenan bedömer man behovet av slipning. Skenan ska inte slipas mer än nödvändigt. Vid slipning av en slö skridskoskena kan det räcka med att dra skenan fram och tillbaka mot slipskivan en gång. En sliten eller skadad skena behöver däremot dras flera gånger mot skivan. Vid slipning med manuella maskiner bör skenan tryckas väldigt löst och försiktigt mot slipskivan. Det är meningen att skivan ska arbeta själv och så att säga greppa tag i skenan. Under slipningen är det viktigt att hålla en jämn matning och ett jämnt tryck. Matningen över skenan bör vid grövre slipning ta 2-5 sek och vid finslipning 5-10 sek. Lämplig belastning är 500-700 gram. För att behålla skenans profil är det viktigt att slipningen sker jämnt över hela skenan. Undvik att slipa upp ändarna för mycket då framförallt bakändarna ger stöd vid svängar.

Känn på skenan med jämna mellanrum under slipningen så att den inte blir för varm. Om du bränner dig på skenan är den för varm. Skenan bör då få svalna tills det går att ta på den igen. En felaktig slipning kan medföra att stålet bränns, vilket i sin tur innebär att dess egenskaper förstörs. Om stålet bränns, syns detta som en gul-eller blåfärgning av stålet. En bränd rostfri skena kan leda till att eggen inte håller skärpan, eller i värsta fall kan skenan gå av.

Skenan kan slipas både med och mot slipskivans rotationsriktning med samma resultat. Överdriven slipning sliter på skenan och kan ändra skenprofilen. Ytfinheten har för de flesta åkare mindre betydelse än vad man kanske tror. Slipning med 60-korns slipskiva ger i de flesta fall en tillräckligt bra yta. Ytfinheten påverkas mindre av slip-skivans kornstorlek än av vibrationer och dålig skärpning. Användning av olja eller slippasta vid slipningen ökar risken för överhettning av skenorna. För att undvika detta bör skivan skärpas om efter varje slipning.

Felinställning av slipmaskin ger dåligt resultat.

Skålslipning med skenan dåligt centrerad mot slipskivan ger dåliga åkeegenskaper. Planslipning mot snedskärpt slipskiva ger liknande problem.

Skärpning av slipskiva

Skärpning av slipskivan bör göras mellan vartannat och vart sjätte par skridskor beroende på hur slitna skenorna är. Diamanten skall bytas när den har blivit slö och inte längre ger ett bra slipresultat.

Bryning

Grader som bildas vid slipningen tas lättast bort med ett litet finkornigt bryne. Brynet läggs plant mot sidan på skenan (eventuellt med någon grads lutning) och förs fram och tillbaka ett par gånger eller tills graderna är borta. Bryning i brynställ används ofta vid höga krav på ytfinhet, exempelvis på hastighetsskridskor och långfärdsskridskor. Vid denna typ av bryning är det viktigt att vara noggrann vid inspänningen av skenorna. För att minska slitaget på brynet ska det föras diagonalt eller i cirklar över skenorna. Det är även viktigt att bryning sker längs hela skenan, för att på så vis behålla skenprofilen.

Fotnot - Angående bandyskenan och ungdomarna.

Svenska Bandyförbundet granskar den nya farliga bandyskridskon.

En ny typ av bandyskena har tagits fram senaste åren. Som spelarna vill utnyttja maximalt. Skenan säljs rak med något rundade hörn men när de slipas försvinner rundningen ganska snabbt vilket gör att ändarna blir till skarpa spetsar.

- Det är Grafskenan NT 3000 som kom för några år sen som gör att man får ut längre åkyta och radie. Hela skenan kan utnyttjas som åkyta, säger Robert Sundquist, chefsmaterialare i Kalix Bandy. Därför ser de flesta bandyskridskor i dag ut som sparkmedar utan någon som helst rundning varken fram- eller baktill.

- Såna här skenor kräver att spelarna har lite i benen och är därför ingenting för småpojkar. Men dom har tagit efter de stora pojkarna, säger Robert Sundquist. Det har också inträffat en hel del incidenter, bland annat har skridskoskenor skurit igenom benskydd.

Inte minst målvakterna lever farligt eftersom de ofta kommer utrusande mot anfallande spelare. Det finns redan regler i bandyförbundets tävlingsbestämmelser där det står att skridskorna inte får "vara försedda med skarpa spetsar eller liknande som kan vara till fara för andra". Direktiven är att skridskoskenans hörn ska vara väl avrundade. Radien för avrundningen ska var minst fem millimeter.