

PROSHARP



SWEDISH

Bruksanvisning

AS 2001-Allpro

PROSHARP

**Läs bruksanvisningen noga innan maskinen tas i bruk.
Vid felaktig användning kan rörliga och snabbroterande delar
innebära risk för olyckor,även med dödlig utgång.**

Säkerhetsföreskrifter:

- *Innan slipmaskinen tas i bruk skall skivan kontrolleras med avseende på sprickor.Vid ev.skador (från transport eller användning)skall slipskivan bytas innan maskinen startas.
- *Maskinen får endast användas till avsett ändamål,dvs enbart för slipning av skridskor.
- *Endast specialbalanserade slipskivor av orginaltyp märkta med tillåtet varvtal och dimension får användas.
- *Maskinen bör anslutas till en dammsugningsanläggning vid slangen på baksidan av maskinen.
- *När slipskivan är nersliten till 125 mm.skall den bytas ut.
- *Utbyte av slipskivan får endast ske när man säkerställt att strömmen är bruten och kontakten urdragen.
- *Vid alla monterings-,inställnings-,service- och underhållsarbeten måste strömmen brytas för att säkerställa att inte maskinen går igång.
- *Skyddsutrustning enligt påbudsskyltar skall användas vid slipningsarbeten.

Risker!

Eftersom maskinens slipsten roterar,och skridskohållaren är rörligt,kan ett flertal olycksmoment inträffa.

Obehöriga skall aldrig vistas i närheten av maskinen under slipning.

Operatören skall stå framför maskinen.

Operatören får aldrig-,luta sig över maskinen-,lägga händerna på maskinen eller på annat sätt öka risken för olycksmoment.

Kringflygande slippartiklar uppstår alltid vid slipningsarbetet och skyddsglasögon skall alltid användas.

Hälsoskadligt damm uppstår vid slipning både från slipskivan och materialet.

För att undvika skador skall andningsskydd användas tillsammans med dammsugsanläggningen.

Innan maskinen tas i bruk skall kontroll göras om ev. transportskador har uppstått.

För transportskador ansvarar ej tillverkaren eller leverantören,utan transportören.

Anslutning!

Anslut till jordat uttag 1-fas växelström 100-240 VAC 50-60 Hz

Lås upp nödstoppknappen och avlägsna därefter nyckeln.

Signallampan i Vändknappen skall lysa när skridskohållaren är i startposition.

Anslut dammsugsystemet till slipmaskinens eluttag för automatisk start av dammsugning vid slipning.
Anslut dammsugslangen till maskinslangen.

Placering!

Maskinen skall placeras på en plan, stadig arbetsbänk med en höjd av 80 till 100 cm.
Arbetsplatsen skall vara väl upplyst.

Emmission!

Maskinens ljudnivå är lägre än <70 dB.
Under användandet kan mer eller mindre slipdamm bildas, som måste sugas bort medels dammsugnings anläggningen.
Uppstår vid slipning en förhöjd ljudnivå måste skyddsåtgärder vidtagas.

Åtaganden!

För informationen avseende slipmaskinen åligger det arbetsplatsansvarig att upplysa personal om säkerhet-, handhavande och skötsel.
För avfallshanteringen av slip-, materialdamm och förslitningsdetaljer ansvarar användaren.
Ombyggnadsförändringar utan tillverkarens skriftliga medgivande får ABSOLUT inte göras på maskinen.

Underhåll!

Slipmaskinen är tillverkad med låga underhållskrav.
I Ert eget intresse och för Er egen säkerhet skall översyn-, kontroll och rengöring utföras innan-, under och efter sliparbeten.

Viktigt!

Alla användare måste ovillkorligen ta del av bruksanvisningen före maskinen tas i bruk.
Ungdomar under 18 år får inte använda maskinen.
Operatören skall arbeta ostörd.

Leveransen omfattar!

- 1 Skridskoslipmaskin AS 2001
- 1 Slipskiva A 70 (monterad)
- 1 Diamantverktyg D3 (monterad)
- 7 Kopiermallar
- 1 Jordat sladdställ
- 1 Fastnyckel för skivbyte
- 1 Transportlåda
- 1 Bruksanvisning/cd-rom
- 2 Nycklar

Teknisk specifikation!

Spänning	1-fas 100-240 VAC jordat
Frekvens	50-60 Hz
Effekt	300 W
Vikt	35 kg
Längd	1250 mm
Bredd	340 mm
Höjd	300 mm
Slipskiva	150x6x20 mm

Tillverkare:

Eriksson Teknik AB
Bergsgatan 21 B
852 36 Sundsvall
Sweden
Tel:+46 60 15 85 80
Fax:+46 60 15 83 80

Agent:

DECLARATION OF CONFIRMITY

according to the

-Machinery Directive 89/392/EEC
-Low Voltage Directive 73/23/EEC
-Electromagnetic Compatibility Directive 89/336/EEC

Manufacturer: Eriksson Teknik AB
Björneborgsgatan 54
854 62 Sundsvall
Sweden
Phone:+46 60 15 85 80
Fax:+46 60 15 83 80

Authorized
representative:

Type of machinery: Skate sharpening machine

Brand name: Prosharp AS 2001

Type designation: AS 2001

The following harmonised standards which comply with good engineering practice in safety matters in force within the EEA have been used in the design:
89/392/EEC , 73/23/EEC , 89/336/EEC
EN-292-1,EN-292-2,EN-50081-1,EN-50082-1

The equipment conforms completely with the above stated harmonised standards.

Additional information: The machine AS 2001 is completely constructed with
ELECTRICAL components which harmonise with the
EEC-directives.

By signing this document, the undersigned declares that the equipment in question
complies with the safety requirements stated above.

Manufacturer: Eriksson Teknik AB

Authorized representative:

Date: 980101

Date:

Signature:



Signature:

Clarification: Magnus Eriksson

Clarification:

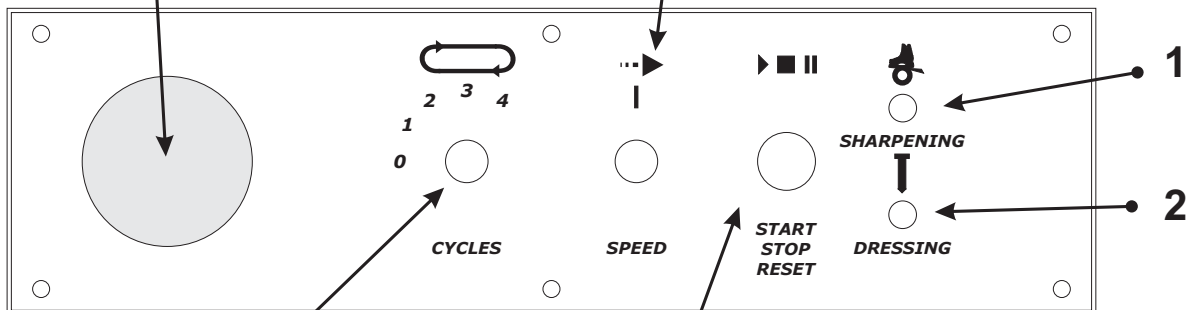
Position: Manager

Position:

Manöverpanel AS 2001-Allpro

Stoppknapp/Nyckelbrytare

Lås upp och avlägsna nyckeln vid användande av maskinen.



Vred för matningshastighet.

Hastighet justerbar för att rätt passa slipskiva/skridskostål etc. Tips! Låt sista vändan hemåt gå långsammare för fin slipyta.

Vred för matarmotor.

0 = För Skivtrimning.
1 = För slipning, motsvarar 1 vända. Vid tryck på startknapp under slipning vänds matningsriktningen.
2 = För slipning, motsvarar 2 vändor.
3 = För slipning, motsvarar 10 vändor.
4 = För inställningar av mallföljarrulle, vändläge etc. Vid tryck på startknapp under gång vänds matningsriktningen. Ej slipning.

Knapp för:

Start, Stop, Vänd & Återställning.

Lysdiod 1

Grönt fast sken - Slipning pågår

Grönt/rött blinkande sken - Maskinen är redo för slipning, men saknar skridsko.

Grönt blinkande sken - Maskinen redo för slipning.

Rött fast sken - Vid strömsättning innan hållaren nått hemmaläget.

Lysdiod 2

Rött fast sken - Slipmotorn går och skivtrimning utförs.

Rött blinkande - Maskinen redo för skivtrimning.

Skötselinstruktioner

Obs! Vid all service av maskinen skall alltid strömmen vara bruten och sladden urdragen!

- Innan varje start:** Kontrollera att:
Ni är införstådd med säkerhetsföreskrifter&funktioner.
Slipskivan är intakt,att dammsugaren är ansluten
& att motorn går med en jämn vibrationsfri gång.
- Efter avslutat arbete:** Lås maskinen och avlägsna nyckeln.
Rengör maskinen från slipdamm.Dammsug ur spånlådan och torka rent med en torr trasa.
Obs! Använd aldrig oljor och fett,men gärna lättflyktiga vätskor såsom T-röd el.dyl.
- Efter ca.1-10 par:** Trimma slipskivan
- Efter ca.200-400 par:** Dags att byta slipskivan.($\varnothing \geq 125$ mm)
Antal par per skiva kan variera oerhört beroende på hur ofta skivan är riven,typ av stål som är slipade osv.
Obs! Använd endast specialbalanserad ProSharp slipskiva av orginaltyp MA70.
- Efter ca.800-2000 par:** Kontrollera diamantavrivaren.Diamanten skall vara spetsig och jämn för bästa slipresultat.
Obs! Använd endast ProSharp specialcentererat diamantverktyg av orginaltyp NDT3,för exakt avrivning och bästa resultat.
- Efter ca. 2000-3000 par:
(Eller årligen och efter behov)** Drivremmen som går från slipmotorn skall alltid vara perfekt spänd.
Lossa remskyddet.(2 st.bultar)
Kontrollera drivremmen genom att starta motorn.
Gången skall vara jämn och fin utan fladder.
Vid behov av remspänning:
Spåra av remmen.
Lossa insex bultarna vid motorfästet(2 st.M8)
Flytta motorpaketet 2-3 mm till höger.
Drag åt insex bultarna.(M8)
Spåra tillbaka drivremmen.(Skall gå relativt enkelt.)
Provkör!
Sätt tillbaka remskyddet.
Klart!
- Wiren som driver skridskon skall vara spänd så att slirning inte uppstår.
Tippa fram maskinen.Wiren syns på baksidan.
Kontrollera wirens spänning.
Vid behov av spänning:
Lossa muttern i centrum av vantskruven.
Lyft av vantskruven och lossa låsmuttern.(Ena sidan.)
Snurra kroppen på vantskruven 2-3 varv eller tills wiren känns lagom spänd.
Drag åt låsmuttern.(Ena sidan.)
Sätt tillbaka vantskruven och drag fast muttern.
Testkör utan slipning så inte slirning uppstår.(Läge 0 på omkopplaren.)
- Efter ca.3000-5000 par:** Service utförd av Auktoriserad servicetekniker.
(Efter 1-3 säsonger eller efter behov.)
- Att tänka på:** Då detta är en maskin skall alltid beaktas att dessa behov kan uppstå när som helst,så det skadar inte att regelbundet kontrollera maskinens funktioner och skick.

Slipning av skridskor!

1. Justera skivan i sidled till rätt skentjocklek.
2. Ta tag i skridskon med vänster hand.
3. Sätt ner skridskon i hållaren och se till att den bottnar och ligger an i våg mot anhållen. Sliptryck normalt 5-5.5N
4. Kläm fast skridskon med hjälp av höger hand på handtaget och vrid mot vänster.
5. Ställ omkopplaren i läge slipning.
6. Tryck på startknappen.
7. Slipningen är klar när skridskon är i hemmaläget och motorn stannat.
8. Kontrollera resultatet och det är klart.

Trimning av slipskivan!

1. Justera skivan i sidled till läge för Dress=3.0 mm.
2. Välj önskad skålningsradie genom att skjuta skridskohållaren för hand, tills pekaren står rätt mot skalan.
3. Justera slipskivans höjd till ca. 1 mm under diamantspetsen.
4. Lås fast slipskivearmen med regeln.
5. Skruva ner diamantavrivaren mot skivan tills den är nära, men ändå går fri.
6. Ställ omkopplaren i läge för skivtrimning - motorn startar.
7. För diamantavrivaren långsamt fram och åter och justera ner den i mycket små steg, tills hela ytan är avriven.
8. Släpp upp låsregeln, skruva upp avrivaren några varv och justera ner skivan så mycket som önskas.
9. Klart för slipning med önskad skålningsradie.

Skivbyte!

1. För skridskohållaren åt vänster till stopp.
2. Skruva in centreringsratten till stopp så skivan blir mer åtkomlig på baksidan, och håll ned skivan så den inte fastnar i skridskohållarens spår.
3. Håll fast skivan och lossa muttern.
4. Ta bort muttern, brickan och skivan.
5. Sätt dit ny skiva, brickan och muttern och drag fast måttligt.
6. Skruva tillbaka centreringsratten till 3.0, OBS! skivan skall vara i mitten av skridskohållarens spår.
7. Utför: **TRIMNING AV SLIPSKIVA** innan slipning.

Radie och åkyteslipning!

1. Välj önskad åkyte-,radiemall.
2. Märk ut önskad åkyte-,radiemitt på skridskon.
3. Sätt ner skridskon mot anhallen så den bottnar ordentligt, och mittmarkeringen på skenan mot mittpunkten på maskinen. (OBS! se till att mittpunkten är i läge så Pivot Point pekar mot givaren!) Kläm fast.
4. Sätt i mallen underifrån vid mallinfästningen och se till att den ligger an uppåt mot anhallen. Skruva fast ordentligt.
5. Ställ omkopplaren i läge 4.
6. Tryck på startknappen - Nu går skridskon utan slipning.
7. Börja skruva upp mallföjljarrullen tills den når mallen.
8. Justera så att när skridskon går över skivan och mallföjljarrullen INTE roterar där kopiering skall ske. Ca.20 mm före och efter åkytan, respektive ca.50% av totala skenlängden, placerat i mitten, för radier, är lagom. Rotation på rullen = Ingen slipning.
9. Ställ omkopplaren i läge för slipning 1.
10. Tryck på startknappen - Slipmotorn startar och slipning sker endast där mallföjljarrullen inte roterade.
11. Kör skridskon fram och tillbaka med Startknappen över området som kopieras.
12. När rotation på mallföjljarrullen uppnåtts över hela området är denna skridsko profilerad. Ta bort den ur maskinen.
13. Upprepa detta med andra skridskon.
14. Ta bort mallen och justera ner mallföjljarrullen.
15. Välj skålningsradie och trimma slipskivan.
16. Slipa de profilerade skridskorna en gång för att få bort vändmärkena på skenan.
17. Klart.

Slipning av konståkningsskridskor med taggar!

1. Justera skivan i sidled till rätt skentjocklek.
2. Ta tag i skridskon med vänster hand.
3. Sätt ner skridskon i hållaren och se till att den bottnar och ligger an i våg mot anhallen.
4. Kläm fast skridskon med hjälp av höger hand på handtaget och vrid mot vänster.
5. Sätt i den raka mallen vid infästningarna för mallar.
6. Ställ omkopplaren i läge 4..
7. Starta - Skridskon går nu utan att slipas.
8. Justera upp mallföjljarrullen mot mallen och iaktta när skivan går över taggarna. Rullen skall hindra slipskivan från att gå mot, och slipa bort taggarna. Justera upp rullen tills skivan är så nära som möjligt, men går fri från första taggen.
9. Ställ omkopplaren i läge Slipning (1,2 eller 3).
10. Tryck på Start - Slipningen för att spara taggarna är påbörjad.
11. Kontrollera resultatet och skridskon är klar.
12. Andra skridskon sätts ner likadant i SIDLED i hållaren, för att undvika slipning av taggarna. För att vara säker så upprepa punkt 7 och 8.
13. Kontrollera resultatet - Klart.

PROSHARP

ENGLISH

Read the operating instructions carefully before grinding. Uses, which are not in accordance with the instruction manual and/or disregard safety instruction, may cause injury or death, and damage the machine.

Safety Information and Recommendations

- * Before using the machine check the grinding wheel for cracks. If there are cracks in the wheel (can be caused in transport), change the wheel to a new wheel before grinding
- * The skate sharpening machine AS 2001 may only be used for grinding skates.
- * Only original special balanced grinding-wheel, may be used in the machine.
- * When the wheel has worn down to 125 mm(5") it must be changed.
- * Change of wheel may only be done when the main power is switch off.
- * Please notice that the protective equipment, according to signs, must be used when grinding with the machine.

Hazards

- * The grinding machine AS 2001 is equipped with grinding tools which may cause injury.
- * Children and visitors must be kept away from the machine and be at a safe distance from the working area.
- * The operator must stand in front of the machine.
- * The operator may never bend over- put his hands on the machine or in other way increase the risk of injury moments.
- * Dangerous grinding dust comes from the machine and therefore the operator must always use eye- and mouth protection.
- * Before using the machine check if there are any transport damages on the machine.

Connection

- * Connect tap single-phase A.C, 100-230 VAC 50-60 Hz.
- * Lock up emergency button and take away key.
- * The lamp in "turn-button" shall be on, when the skate-holder is in start-position.
- * Connect the dust-cleaner to the machine for automatic start of dust-cleaner when grinding. Connect dust-cleaners hose with machine hose.

Placement

- * The machine must be placed on a plane, steady workbench with a height between 80 to 100 cm (35"-40").
- * The working area must be well lit.

Issuing

- * The noise level of the machine is less than 70 dB.
- * During use of machine, dust will occur and this dust must be taken away. Clean the machine every day.

Engagement

- * For information regarding the grinding machine the responsible operator must inform other staff about safety and maintenance instruction.
- * For safety reasons, modifications of the machine, or its design are not allowed.

Maintenance

- * The AS 2001 is manufactured for low maintenance demands.
- * In your own interest and for your own safety, control and cleaning must be done before, during and after grinding.

Important!

- * All operators must read and understand instructions regarding operation and maintenance contained in this manual, before using the machine.
- * People under 18 years of age may NOT use the machine.

The delivery includes:

- * 1 skate sharpening machine AS 2001
- * 1 grinding wheel, A70
- * 1 dressing-tool D1
- * 7 templates
- * 1 cable
- * 1 key for grinding-wheel change
- * 1 wood-box
- * 1 operating instruction/cd-rom
- * 2 keys

Technical Data

- * Voltage 1 x 100-230 VAC
- * Cycles 50-60 Hz
- * Power 300 W
- * Weight 35 kg
- * Length 1250 mm
- * Width 350 mm
- * Height 300 mm

Manufacturer

Eriksson Teknik AB
Bergsgatan 21 B
852 36 Sundsvall
SWEDEN
Tel: +46 60 15 85 80
Fax: +46 60 15 83 80

Distributor

Maintenance Instructions

Change of wheel and all service work may only be done when the main power switch is off.

Before every grinding:

Please check that:

1. You have read and understood the safety instructions and all functions.
2. The grinding wheel is OK, dust-cleaner is connected and that the motor is running without vibrations.

After grinding:

Lock the machine and take the key away.
Clean the machine from dust with the dust-cleaner and use a dry rag to clean up.
Never use oil or grease, lightfleeting liquid is OK.

After 1-10 pairs:

Dress the grinding wheel.

After 200-400 pairs:

Time to change grinding-wheel (page 7). The number of pairs/wheel depends on how often you dress the wheel, type of steel etc. **For best grinding result, use only ProSharp special-balanced wheel..**

After 800-2000 pairs:

Check dressing-tool. The diamond must be pointed, and even for best grinding result.
Use only ProsSharp special-centered dressing-tool, NDT3, for exact dressing and best grinding-result.

After 2000-3000 pairs:

The **driving-belt** should be perfectly stretched.
Loosen belt-shroud (2 bolts)
Check the driving-belt by starting the motor.
The belt must run even and smooth.
In cause of belt-tension:
Take off the driving belt.
Loosen bolts by motor-shaft (2 M8).
Move the motor 2-3 mm to the right.
Put the 2 M8 back..
Put the driving belt back.
Test run.
Put the belt-shroud back.

The **wire** that transports the skate shall be stretched so there is no slippage.
Tip the machine forward, check wire on the back.
Check tension of the wire.

In cause of wire-tension:

Loosen nut in center.
Lift off screw and unscrew keynut (one side).
Turn the "body" of the screw 2-3 revolutions, or until the wire feels taught.
Lock the keynut (one side).
Put the screw back, and lock the nut.
Test run without grinding (switch at 0) until there is no slippage.

After 3000-5000 pairs: (1-2 seasons)

Service should be made by an authorized service technician.

Please contact us for support about the machine!

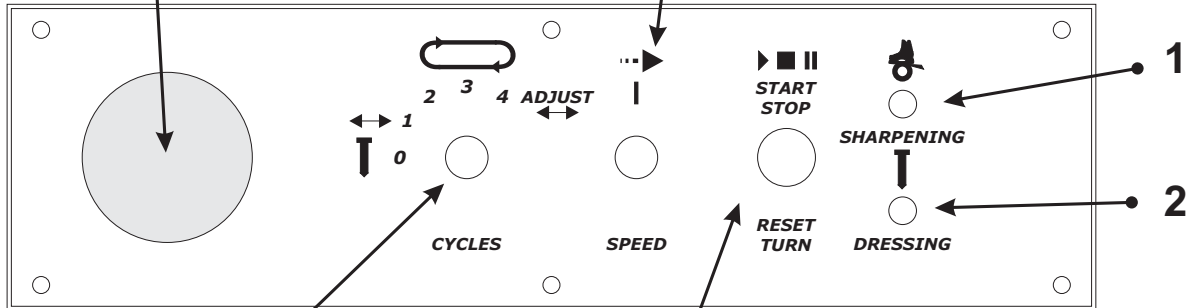
Panel for AS 2001-Allpro

Emergency stop/Key switch.

Unlock and take away the key before use.

Feeding speed.

Adjustable speed for the perfect match between steel and wheel. Make last run go slower for smoother surface.



Switch for drivingmotor.

0 = For dressing.

1 = For grinding, correspond to 1 cycle..

Pushing the startbutton during grinding the direction turns..

2 = For grinding, correspond to 2 cycles.

3 = For grinding, correspond to 10 cycles.

4 = For adjustment of tementale towards blade, heightadjustment of wheel, turningpoint etc. No grinding. Push start for turn of direction.

Button for:

Start, Stop, Reset & turn.

Lamp 1

Steady green - Grinding going on.

Flashing green - Machine ready for grinding.

Flashing red/green - Machine ready for grinding, but no skate in the holder.

Steady red - When connected to power and skateholder gets to homeposition.

Lamp 2

Steady red - Grindingwheel runs and dressing is taken part.

Flashing red - Machine ready for dressing.

Grinding

1. Adjust grinding wheel, sideways, to the right blade-thickness.
2. Take the skate with left hand and put it into skate-holder and make sure that the skate lies on both rolls at a distance of min 10 mm (half an inch) from the grinding wheel. Grinding wheel pressure normally 5-5,5N.
3. Use right hand to turn the handle to the left and make sure that the skate is in the correct position.
4. Turn switch to grinding position 1, 2 or 3. Chose feedspeed.
5. Push the start-button.
6. Grinding is finished when the skate is in "home-position" and the motor stops.
7. Check the result.

Dressing of grinding wheel

1. Adjust the grinding-wheel, sideways, to position "Dress" =3.0 mm.
 2. Choose hollow by moving the skate holder device, so that the "pointer" points on the hollow you wish to have.
 3. Adjust grinding wheel height approx. 1 mm under dressing-tool.
 4. Lock the grinding wheel arm.
 5. Adjust the dressing-tool as close as possible to the grinding wheel without making contact.
 6. Put switch in dressing position .
 7. Turn the dressing-tool back-and forwards slowly, and adjust the dressing-tool screw carefully towards the wheel, until entire wheel surface is dressed.
 8. Unlock grinding wheel-arm, screw up dressing-tool, and adjust the wheel.
 9. Ready for grinding with the hollow you have chosen.
- Tips! For smoother surface make the dressing very slowly.

Radius and Gliding surface

1. Choose radius- or gliding surface template.
2. Mark on the skate the desired middle of the ice surface contact.
3. Put the skate into skate-holder and make sure that the skate lies on both rolls. Adjust the middle mark on the skate to be in line with the black middle point on the machine. **Important: make sure that the skate is in the right position.**
4. Put in the template and make sure that the template is in the correct position.
5. Put switch in position 0.
6. Push start-button - now the skate runs without grinding.
7. Adjust the template guide-roll so that the grinding-wheel just about reaches the part of the skate that you will copy about 20 mm before and after the two holes, for gliding-surface and about 50 mm in center of the blade for radius.
Rotation of roll = No grinding
8. Put switch into grinding-position.
9. Push start-button - motor starts running and grinds only on the part where the guide-roll does`nt rotate on template.
10. Run the skate back- and forwards by pushing "turn-" and start-button over the part that you will copy.
11. When the guide-roll rotates over the whole template the skate has been profiled.
12. Make the same procedure with the other skate(s).
13. Take away the template and screw down the guide-roll.
14. Choose hollow and dress the grinding-wheel.
15. Grind the profiled skates once, so the turn-marks on the blade disappear.

Grinding of Figure-skate

1. Adjust the wheel, sideways, to the right blade-thickness.
2. Take the skate with left hand and put it into skate-holder and make sure that the skate lies on both rolls at a distance of min 10 mm (half an inch) from the grinding wheel.
3. Use right hand to turn the handle to the left and make sure that the skate is in the right position.
4. Put in the flat template.
5. Put switch in position 4.
6. Push start-button - now the skate runs without grinding.
7. Adjust the guide-roll against the template and notice when wheel runs over "teeth". The guide-roll shall make sure that the "teeth" runs free. Adjust the guide-roll as close as possible without grinding on the "teeth".
8. Put switch in grinding-position 1, 2 or 3. Chose speed.
9. Push start-button - motor starts running and grinds the figure-skate without grinding the "teeth".
10. Check the result and the skate is finished.
11. Make the same procedure with the other skate.
12. To be sure, repeat steps 6 and 7 once again.
13. Check the result.

Change of grinding-wheel

Change of wheel and all service work may only be done when the main power switch is off.

1. Move skate-holder to left until it stops.
2. Push down the wheel,
Screw down the centering knob, grinding-wheel sideways, so far as possible so that the wheel nut is accessible.

Hold the wheel, loosen nut.

Dismount nut, washer and wheel.

Put in a new grinding-wheel. Hold the wheel and tighten with moderate power.
3. Adjust centering, sideways, approximately to the middle.
4. Adjust the wheel as close as possible to dressing-tool.
5. Adjust the middle of the wheel, sideways, precisely to "Dress" =3.0.
6. Dress the wheel with desired hollow. See directions for DRESSING OF GRINDING -WHEEL.

DECLARATION OF CONFIRMITY

according to the

-Machinery Directive 89/392/EEC
-Low Voltage Directive 73/23/EEC
-Electromagnetic Compatibility Directive 89/336/EEC

Manufacturer: Eriksson Teknik AB
Bergsgatan 21 B
852 36 Sundsvall
Sweden
Phone:+46 60 15 85 80
Fax:+46 60 15 83 80

Authorized
representative:

Type of machinery: Skate sharpening machine
Brand name: PROSHARP AS 2001 & PROSHARP AS 1001
Type designation: AS 2001 & AS 1001

The following harmonised standards which comply with good engineering practice in safety matters in force within the EEA have been used in the design:
89/392/EEC , 73/23/EEC , 89/336/EEC
EN-292-1,EN-292-2,EN-50081-1,EN-50082-1

The equipment conforms completely with the above stated harmonised standards.

Additional information: The machine AS 2001 & AS 1001 is completely constructed with ELECTRICAL components which harmonise with the EEC-directives.

By signing this document, the undersigned declares that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Manufacturer: Eriksson Teknik AB

Authorized representative:

Date: 030101

Date:

Signature:



Signature:

Clarification: Magnus Eriksson

Clarification:

Position: manager

Position:

PROSHARP

RUSSIAN

Prosharp – машинка для затачивания коньков

Инструкция по эксплуатации (AS 2001-Allpro)

Внимательно прочтите инструкцию перед затачиванием. Использование прибора вопреки инструкции или несоблюдение техники безопасности может привести к серьезным травмам или к порче прибора.

Техника безопасности и рекомендации

Перед использованием машинки проверьте точильное колесо на наличие трещин. При наличии трещин, колесо следует заменить на новое.

Прибор должен использоваться только по прямому назначению – для затачивания коньков.

Допускается к использованию только оригинальное, специально сбалансированное точильное колесо.

При стачивании колеса до уровня 125 мм. необходимо его заменить.

Помните, что при использовании прибора необходимо использовать защитный инвентарь.

Риски при использовании прибора

Машинка для затачивания коньков AS 2001 состоит из элементов, которые могут привести к травме.

Во время использования прибора посторонние и дети должны находиться на безопасном расстоянии.

Рабочий, выполняющий заточку, должен держать прибор перед собой. Во время работы запрещается наклоняться над машинкой или класть на нее руки: это способствует увеличению риска получения травмы.

Во избежание попадания стружек на тело, рабочим рекомендуется работать в защитных масках и перчатках.

Перед использованием машинки необходимо проверить, не пострадала ли она при транспортировке.

Установка

Подсоедините однофазовую пробку А.С, 100-230 VAC 50-60Hz (?)

Закройте аварийную кнопку и вытащите ключ

Когда устройство зажима конька находится в стартовой позиции, должна гореть лампочка «ВКЛ».

Подсоедините пылесборник к машинке, он автоматически начнет свою работу при затачивании.

Размещение

Машинку необходимо использовать на твердой плоской поверхности высотой 80-100 см.

Эксплуатация

Уровень шума при эксплуатации ниже 70 децибел.

Необходима ежедневная очистка машинки от пыли и стружки.

Из соображений безопасности запрещается видоизменять внешний вид и тип работы машинки. Весь персонал должен быть проинформирован о технике безопасности и о правилах пользования прибором.

Запрещается эксплуатация прибора лицами моложе 18 лет.

В поставляемый комплект входит:

Машинка для затачивания коньков AS 2001 – 1шт.

Точильное колесо А 70 – 1 шт.

Шлифовочный аппарат D 1 – 1шт.

Шаблон – 7шт.

Кабель – 1шт.

Ключ для замены колеса – 1шт.

Деревянная коробка – 1шт.

Инструкция по эксплуатации CD – 1шт.

Ключ – 2шт.

Техническая информация

Сила тока 1х 10-230 VAC

Обороты 50-60 Hz

Мощность 300 Ватт

Вес 35 кг.

Длина 1250 мм.

Ширина 350 мм.

Высота 300мм.

Производитель

Eriksson Teknik AB

Bergsgatan 21 B

852 36 Sundsvall

SWEDEN

Tel: +46 60 15 85 80

Fax: +46 60 15 83 80

Дистрибьютор

Рекомендации по уходу

Замена точильного колеса и другие сервисные работы выполняются только при выключенном приборе.

Перед затачиванием:

1. Проверьте, что вы прочли и поняли все инструкции по технике безопасности и использованию прибора.
2. Проверьте: состояние точильного колеса, правильно ли подключен пылесборник, работает ли мотор без вибраций.

После затачивания:

Закройте машинку и вытащите ключ.

Очистите машинку от стружек и пыли с помощью пылесборника и сухой тряпки.

Запрещается использование различных масел или смазывающих веществ.

Поле затачивания 1-10 пар:

Отшлифуйте точильное колесо.

После затачивания 200-400 пар:

Замените точильное колесо (см. стр. 7).

Количество затачиваемых коньков с использованием одного колеса зависит от типа стали и периодичности использования. Для лучших результатов, используйте только специально сбалансированное колесо.

После затачивания 800-1000 пар:

Проверьте шлифовочный механизм. Для более качественного затачивания и шлифовки нужно использовать специальный механизм D1.

После затачивания 2000-3000 пар:

Проверьте крепеж движущего ремня.

Ослабьте кожух ремня (2 болта).

Проверьте работу ремня, запустив машинку.

Ремень должен двигаться равномерно и плавно.

В случае возникновения трещин на поверхности ремня:

Снимите ремень.

Ослабьте болты, используя motor-shaft

Сдвиньте мотор на 2-3мм. вправо

Вставьте 2M8 обратно

Оденьте ремень обратно.

Проверьте его движение

Приведите кожух ремня в исходное положение.

Проволока, по которой прокатывается конек, должна быть натянута во избежание соскальзывания. Не забывайте проверять натяжение проволоки.

В случае чрезмерного растяжения проволоки:(?????????)

Ослабьте центральную муфту.

Ослабьте винт и открутите keynut

Прокрутите винт 2-3 раза или до тех пор, пока проволока не растянется

Закройте keynut

Вкрутите винт и закройте центральную муфту.

Проверьте работу прибора без затачивания.

После затачивания 3000-5000 пар: Необходимо провести обслуживание у авторизованного специалиста.

Описание рабочей панели AS 2001-Allpro.

Кнопка экстренной остановки работы прибора:

Перед использованием нужно открыть и вытащить ключ.

Кнопка управления скоростью затачивания:

Скорость выбирается в зависимости от типа стали. Последний «круг» должен быть более медленным для более гладкого затачивания.

Кнопка переключения режимов затачивания:

0 – режим шлифовки

1- затачивание одним кругом

2- затачивание двумя кругами

3- затачивание до 10 кругов

4- Настройка высоты положения конька, угла затачивания и т.д.

Для переключения режимов нужно нажать кнопку «Старт».

Кнопка «Старт», «Стоп», «Переустановить».

Лампа 1

Зеленый сигнал – идет затачивание

Мигающий зеленый – Машинка готова к затачиванию

Мигающий красный/зеленый – Показывает, что машинка готова к затачиванию, но не вставлен конек.

Красный сигнал – Показывает, что устройства крепления конька не находится в исходном положении.

Лампа 2

Красный сигнал – Показывает, что происходит затачивание и шлифование.

Мигающий красный – Показывает, что прибор готов к шлифовке.

Процесс затачивания

1. Вставьте точильное колесо боком в углубления, находящиеся с двух сторон.
2. Возьмите конек левой рукой, вставьте его в держатель. Проверьте, что конек лежит на обеих желобках на расстоянии минимум 10 мм. от точильного колеса.
3. Правой рукой передвиньте рукоятку влево и проверьте, что конек находится в правильном положении.
4. Включите переключатель режимов на первый, второй или третий режим. Выберите скорость затачивания.
5. Нажмите кнопку «Старт».
6. Затачивание прекращается при возвращении конька в исходное положение и выключении мотора.
7. Проверьте результат.

Шлифование точильного колеса

1. Вставьте точильное колесо с обеих сторон в позицию «Шлифование». = 3мм.
2. Выберите уровень шлифовки путем переключения режимов держателя конька.
3. Подставьте точильное колесо примерно на 1мм. ниже шлифовальный аппарат.
4. Закройте рукоятку точильного колеса.
5. Установите шлифовальный аппарат как можно ближе к точильному колесу, избегая их контакта.
6. Установите переключатель режимов в позицию «Шлифование».
7. Медленно проведите шлифовальным аппаратом взад-вперед, чтобы винт аппарата держался по направлению к колесу до тех пор, пока поверхность колеса не отшлифуется.
8. Откройте рукоятку точильного колеса, укрепите шлифовальный аппарат и установите колесо.
9. Прибор готов к работе на том уровне шлифовки, который вы выбрали.

Радиус и скольжение по поверхности

1. Выберите режим «радиус» или «скольжение».
2. Обозначьте на коньке желаемое положение контакта с поверхностью льда.
3. Вставьте конек в держатель, убедитесь что он лежит на обоих желобках. Сопоставьте обозначение на коньке с указателем на приборе. **Убедитесь, что конек находится в правильном положении.**
4. Проверьте, правильно ли вы выбрали режим.
5. Поверните переключатель на 0.
6. Нажмите кнопку «Старт» - конек двигается без затачивания.
7. Совместите колесо шаблона с самим шаблоном таким образом, чтобы заточкой круг доставал полное расстояние между отметками на шаблоне или, если вы затачиваете радиус, заточкой круг доставал приблизительно 50 мм от центра радиуса. **Вращение колеса шаблона означает, что лезвие не затачивается!**
8. Включите режим затачивания
9. Мотор работает, и затачивается только та часть,
10. Продвиньте конек взад-вперед, нажимая кнопки «повернуть» и «старт».
11. Когда колесо шаблона вращается полностью – это значит, что площадка готова.
12. Прделайте то же самое с другими коньками.
13. Вытащите шаблон и завертите направляющий стержень.
14. Выберите уровень шлифовки и отшлифуйте точильное колесо.
15. Заточите весь профиль конька один раз для того, чтобы исчезли отметки площадки.

Затачивание коньков для фигурного катания

1. Вставьте точильное колесо боком в углубления, находящиеся с двух сторон.
2. Возьмите конек левой рукой, вставьте его в держатель. Проверьте, что конек лежит на обеих желобках на расстоянии минимум 10 мм. от точильного колеса.
3. Правой рукой передвиньте рукоятку влево и проверьте, что конек находится в правильном положении.
4. Вставьте ровный шаблон
5. Включите четвертый режим.
6. Нажмите «старт» - конек движется без затачивания.
7. Подведите направляющий стержень к шаблону и следите за тем, чтобы колесо не перескочило на зубцы. Направляющий стержень должен быть как можно ближе к зубцам, но ни в коем случае не должен их касаться.
8. Включите первый, второй или третий режим. Выберите скорость.
9. Нажмите «старт» - начнется затачивание лезвия конька до зубцов.
10. Проверьте результат и снимите конек с держателя.
11. Прочистите то же самое со вторым коньком.
12. Для проверки повторите шаги 6 и 7.
13. Проверьте результат.

Замена точильного колеса

Замена точильного колеса производится при выключенном электропитании.

1. Сдвиньте держатель конька влево до упора.
2. Сдвиньте колесо вниз, открутите центральный набалдашник настолько, чтобы можно было достать муфту колеса.
3. Держа колесо, ослабьте муфту.
4. Снимите муфту, промыватель и колесо.
5. Вставьте и закрепите новое колесо как можно ближе к шлифовальному аппарату.
6. Середину колеса боком направьте к обозначению «шлифовка» =3.0
7. Отшлифуйте колесо на желаемом уровне.



GUIDELINE DIAGRAM
for

HOCKEY

WEIGHT kg	HOLLOW(mm)										GLIDE SURFACE(mm)										RADIUS(m)										RADIUS GOALIE(m)	
	9	12	15	20	25	30	35	40	20	30	40	50	60	80	100	3.5	3.9	3.9	3.9	3.9	3.9	4.3	5.0	8.0	10.0	12.0						
40			F	FD	D	G			FD	D	G					FD	D							G								
50			F	FD	D	G			F	FD	D	G				F	FD	D						G								
60				F	FD	D	G			F	FD	D	G				F	FD	D					G								
70				F	FD	D	G				F	FD	D	G				F	FD	D												
80				F	FD	D	G				F	FD	D	G					F	FD	D											
90					F	FD	D	G				F	FD	D	G					F	FD	D										
100						F	FD	D	G					F	FD							F	FD									

F = FORWARD
D = DEFENCE
G = GOALIE



GUIDELINE DIAGRAM
for

FIGURE

HOLLOW(mm)

RADIUS(m)

WEIGHT kg	9	12	15	20	25	30	2.0	2.5	3.0	3.5
40	D	F	C				D			
50	D	F	C				DF	FC		
60		D	F	C			DFC	FC		
70		D	F	C				DFC	FC	
80			D	F	C			DFC	FC	
90			D	F	C				DFC	
100				D	F	C				C

D = DANCE

F = FREESTYLE

C = COMBINATION