

Prosedyre for slip av ski

1. Stålkant på beleggsiden

Stålkanten på beleggsiden slipes på kontakthjul med 80 Kornings bånd. (aluminiums deoksid)
Hastighet 2 eller 1000 rpm. Lavt trykk på matningshjul.

Båndet må sløves med en belt dresser stone.

Blir skien hårete, er båndet for skarpt.

Båndet må renses regelmessig. Husk også å rengjøre dysene hvor kjølevannet kommer ut.

Er det mye rust på kantene, eller skien veldig konkav, (det gnistrer mye av kantene) kan du med fordel kjøre skien over båndet et par ganger til.

2. Grov slip

Her sliper du med lett trykk til det er struktur på hele skien. (F.eks. 14/11 eller alpin grov)

Benytt lavt slipetrykk, stenhastighet max 500 og rask (9m/min) matningshastighet.

Stenen må struktureres når du ser at den ikke gir lik struktur over hele skien.

Som en tommelfinger regel skal du strukturere etter 3 til 5 par.

3. Sårfylling

Bruk hjørnet på en stålsikling for å skrape ut skitt fra ripene. Skiene må være helt tørre før fylling. Overflødig p-tex fjernes med en stålsikling etter et par minutter.

4. Fin slip avslutning

Velg den strukturen som skiene skal ha, (F. eks 11/8 eller alpin medium)

Etter hver strukturering, må stenen renses med en sikling/trekloss for å få ut løse korn (stjernesnell)

Slip min 3 ganger, eller til alle spor etter grovslip er borte.

5. Sidekanter

Benytt et 100k bånd og slip flere ganger til kanten er helt skarp.

Standard sidekantvinkel er 88 grader. (Instilling 2 på gradhjulet).

6. Underkant

Enda en gang på det røde tuningbåndet for å fjerne grader fra sidekanslipen. Stor båndhastighet og lett trykk. (husk vann)

Blir det merke i strukturen etter båndet, kan skien kjøres en gang til over stenen, for å friske opp strukturen.

7. Smøring

Smør og poler skiene.

Disse punktene er ment som noen tips for standard slip av alpinski.