



Если циклевка лыж производится вручную, скользящую поверхность требуется циклить до тех пор, пока не удастся убрать по возможности все неровности, дефекты, царапины, раковины и т.д. Для этого используется незакругленная острая цикля, выполненная из металла. Процесс производится с легким нажимом круговыми движениями. Если усилить нажим или использовать затупившуюся циклю, то может случиться «пережог» скользящей поверхности, о чем будет свидетельствовать характерный рисунок.

Если говорить строго, то буквального пережога не случается, а происходит несколько иной процесс. Дело в том, что многие ведущие производители лыж для производства скользящей поверхности стали использовать тефлон, содержащий графит. При многократном увеличении этой поверхности можно увидеть многочисленные вкрапления графита в толще пластика. Именно за счет их и происходит гладкое качественное скольжение. И здесь нужно учитывать разницу в твердости этих двух материалов. Графит намного тверже пластика.

Применяя острую циклю с легким нажимом, вы срезаете эти частицы, обеспечивая гладкую и ровную поверхность. Увеличивая нажим или применяя тупую циклю, вы просто выковыриваете графитные частицы из пластика, в результате чего и появляется рисунок, который специалисты называют «пережогом».

Еще один важный момент – угол наклона цикли. Самый опасный угол для циклевки – прямой. Этого нельзя допускать ни в коем случае. Оптимально отклонение должно составлять от 20 до 40 градусов. Зависимость здесь такая – чем с более неровной поверхностью лыжи мы имеем дело, тем большим следует оставлять угол наклона. Цикля, размещенная под прямым углом, только нагоняет «волну» и усугубляет неровности.

Во избежание образования косой волны, каждый новый проход должен идти то по левой, то по правой стороне цикли. И только последний делается под прямым углом.