

INSTRUCTION MANUAL

Chef'sChoice®

Professional Diamond Hone® Knife Sharpener 2000

GB **FI**



Read instructions before use.
It is essential that you follow these
instructions to achieve optimal results.

IMPORTANT SAFEGUARDS

When using electrical appliances, basic safety precautions should always be followed including the following:

1. Read all instructions. Every user should read this manual.
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the Chef'sChoice® motor drive section in water or other liquid.
3. Make sure only clean knife blades are inserted in the Chef'sChoice® Model 2000.
4. Unplug from outlet when not in use, before putting on or taking off parts and before cleaning.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

U.S. customers: You can return your sharpener to EdgeCraft's factory for service where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. When the electrical cord on this appliance is damaged, it must be replaced by the Chef'sChoice® distributor or other qualified service to avoid the danger of electrical shock.

Outside U.S.: Please return your sharpener to your local distributor where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. If the supply cord of this appliance is damaged, it must be replaced by a repair facility appointed by the manufacturer because special tools are required. Please consult your local Chef'sChoice® distributor.
7. CAUTION! "This appliance may be fitted with a polarized plug (one blade is wider than the other). To reduce the risk of electric shock, this plug will fit in a polarized outlet only one way. If the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. If it still does not fit, contact a qualified electrician. *Do not modify the plug in anyway.*"
8. The use of attachments not recommended or sold by EdgeCraft Corporation may cause fire, electric shock or injury.
9. The Chef'sChoice® Model 2000 is designed to sharpen kitchen knives (including serrated knives), pocket knives and most sports knives. Do not attempt to sharpen "parrot beak" knives, scissors, ax blades or any blade that does not fit freely in the slots.
10. Do not let the cord hang over edge of table or counter or touch hot surfaces.
11. When in the "ON" position (Red flash on switch is exposed when "on") the Chef'sChoice® should always be on a stable countertop or table.
12. WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR CHEF'SCHOICE® WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.
13. Do not use outdoors.
14. Close supervision is necessary when any appliance is used by or near children.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the Chef'sChoice®.
16. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

Congratulations on your selection of the Chef'sChoice® Professional Knife Sharpener Model 2000!

You will find this method of sharpening puts an exceptionally sharp and durable edge on all of your knives. It is backed by EdgeCraft—World Leader in Cutting Edge Technology®.

The Chef'sChoice® Commercial Diamond Hone® Knife Sharpener Model 2000 incorporates advanced diamond abrasive and honing technology to produce the sharpest and most durable edges of any sharpener available today. With it you can develop a shaving-sharp edge on all your knives. Once your knives have been sharpened on the Model 2000, resharpening takes less than 1 minute.

Consequently, if the Model 2000 is conveniently located in your work area, you can resharpen so rapidly that you need not rely on the sharpening steel to tune up the edge.

UNPACKING AND PREPARING FOR OPERATION

The Model 2000 has a motor-drive section and a detachable Sharpening Module that is packed and shipped disassembled (See Figure 1).

To assemble the Model 2000, insert the Sharpening Module into the guide rails of the motor section, (Figure 2) and slide the module toward the motor housing until it locks in place. If the sections do not snap together easily & quickly, follow the instructions in the "Inserting" section, (Page 8) of this manual.

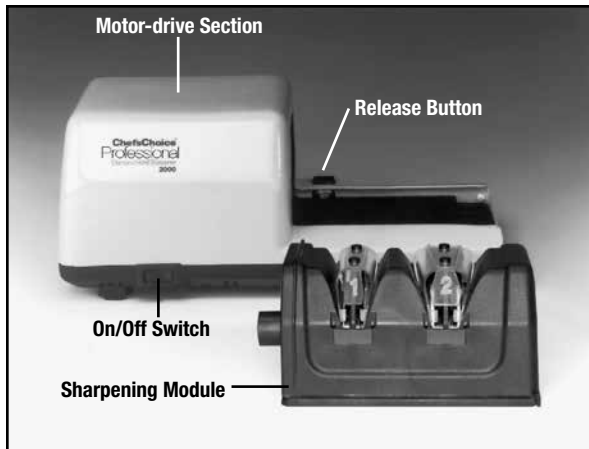


Figure 1. Model 2000 sharpener - disassembled.

DESCRIPTION - MODEL 2000 SHARPENER

The Model 2000 sharpener uses a novel two-stage sharpening and honing process, where the knife is first sharpened with a pair of conical diamond-coated wheels and then honed with a pair of patented conical honing disks incorporating ultrafine abrasive particles. This creates a unique edge geometry that gives the edge extraordinary “bite” and sharpness and ensures it will stay sharp much longer than conventionally sharpened knives. The Sharpening Module, incorporating both the sharpening and honing stages, is a self-contained unit that can be removed for washing and sanitizing in a dishwasher or at the sink. It can be removed simply by depressing the release button (Figure 2) and sliding the module off the motor-drive section.

A powerful 150 watt motor operating at 1700 RPM is enclosed in the motor housing. Splined drive couplings attached to the shafts of the motor drive and the Sharpening Module permit their rapid engagement or disengagement.

In both the sharpening and honing stages, the edge must be sharpened on alternate strokes in the right and left slots (See Figure 3). Precise “Blade Guides” position and align the knife at the correct angle while plastic hold-down springs stabilize and secure the blade as it is pulled through each slot and makes contact with the abrasive wheels. The downward movement of the blade in each of the slots is limited and controlled by an Edge Stop Plate (Figure 3), made of a high-density polymer that serves both as a stop and as a micro-guide “slot” for the edge, without damaging the sharp edge being formed. There are Edge Stop Plates at the front and rear of the sharpening and honing stages. For best results, the knife edge should only just touch or lightly rest on the front Edge Stop Plate. Excessive downward pressure is unnecessary and will result in excessive cutting of the Edge Stop Plate. The edge need not rest on the rear Stop Plate for the entire sharpening and honing stroke.

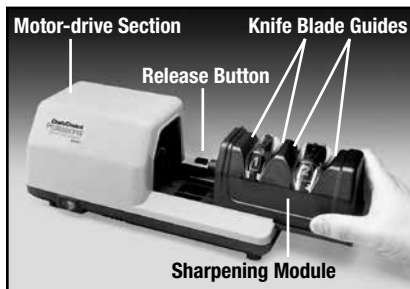


Figure 2. Sharpening module is inserted on rails and slid toward the motor-drive section to engage motor-drive. To disengage, press release button and slide away from the motor-drive. See text.

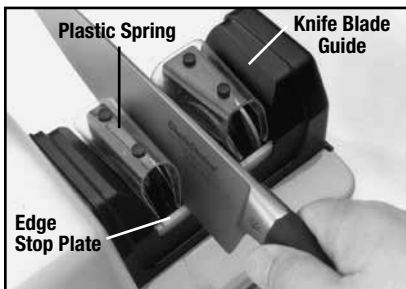


Figure 3. Knife is inserted between the Blade Guide and the plastic spring until edge rests lightly on Edge Stop Plate.

The sharpening and honing disks are spring-loaded on their drive shaft to provide an optimum sharpening pressure that ensures rapid yet uniform sharpening along the length of the edge and minimizes the potential for gouging the edge.

The knife is first sharpened in Stage 1 with alternate pulls on each stroke in the right and left slots. Depending on the condition of the edge, it may be necessary to make only 2-3 alternating pairs of pulls in each slot. With a very dull or heavily steeled edge, it may be necessary to make as many as 10 alternating pairs of pulls before moving to Stage 2. In any event, whenever sharpening in Stage 1, proceed until a distinct and uniform burr is created on the edge along the entire blade length on each successive pull through the right and left slots. A burr (as shown in Figure 4) is a distorted and bent over edge created by the sharpening process. Its presence is a confirmation that the sharpening in Stage 1 is complete and the knife is ready to be honed in Stage 2.

It is important to know how to feel for the burr. It is relatively easy to feel by moving one or more fingers across and away from (not along or into) the edge. One convenient method of doing this is shown in Figure 5. Grip the blade as shown. Put the index finger and/or the middle finger in contact with the face of the blade and move it/them forward across and away from the edge. The burr will be detected only along the side opposite from the one last sharpened (for example, if the last pull was through the right slot of Stage 1, the burr will appear on the right side of the knife). There will be no burr on the opposite side of the knife edge until the knife is pulled through the other slot. Pull through other slot and make certain burr is created there. **Caution: To avoid any danger of being cut, do not move fingers along the length of or into the blade edge.**

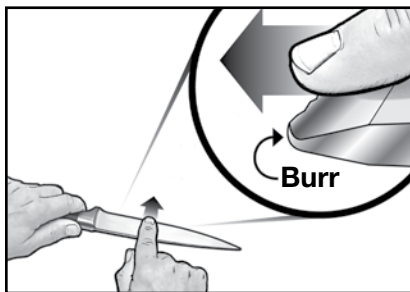


Figure 4. Feel for the burr (as shown) along entire blade edge before proceeding to Stage 2.

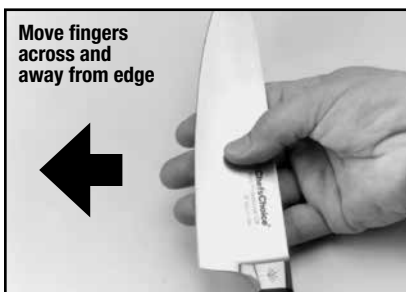


Figure 5. Burr can be detected by sliding fingers across and away from the edge. Caution! See text.

After developing a burr in Stage 1, the knife edge is honed in Stage 2. Using the same procedure as in Stage 1, the knife is pulled through, alternating in the left and right slots. The angle guides in this stage are set at a slightly larger angle than Stage 1, thus developing double-beveled facets along each side of the edge. The facet formed in this stage is very narrow and might best be described as a micro-bevel immediately adjacent to the edge itself. Normally only three pairs of alternating pulls in Stage 2 are sufficient. You will now find no trace of a burr and the edge will be extremely sharp.

Caution: The resulting edge is likely to be much sharper than you are accustomed to and must be handled with great care to avoid personal injury.

The sharpening and honing disks have a normal life of about 3000 resharpenings. You will observe a 2 to 3 fold decrease in the aggressiveness of the diamond wheels during this time. Replacement sharpening modules are available from your distributor or the factory.

OPERATING PROCEDURE

Sharpening - Stage 1

1. Turn the sharpener on. **CLEAN THE KNIFE BEFORE SHARPENING.** Accumulation of fat or grease on sharpening disk will reduce its effectiveness.
2. Stand facing the front of the sharpener (facing the on/off switch side). Place the knife in Stage 1 in the slot between the plastic spring guide and the knife Blade Guide as shown in Figure 7, making sure the face of the knife blade is resting flat against the Blade Guide. You can start in either the right or left slot, but always alternate slots after each pull.
3. Move the blade downward in the slot while slowly pulling it toward you until it contacts the rotating diamond disk. Make sure as you pull the knife down and forward through the slot that it is fully inserted and its edge rests **lightly** on the front Edge Stop Plate (as seen in Figure 6). Apply only just enough downward pressure to make contact with the front Stop Plate. Additional pressure is unnecessary and counterproductive. Do not be concerned about resting the knife edge on the Edge Stop Plate; it was designed so that it will not damage the knife's edge.

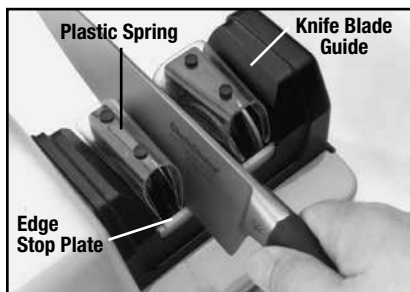


Figure 6. Sharpening in Stage 1: Knife is inserted between the knife Blade Guide and the plastic spring until edge rests lightly on Edge Stop Plate.

4. Repeat Step 3 on each side of Stage 1, alternating in the right and left slots until you can feel a uniform burr along the entire length of the knife.
5. Each pull should take about 4 to 6 seconds for an 8" knife. As you approach the tip of the knife, lift the handle slightly to keep that part of the edge parallel to the table. Continue to rest the edge lightly on the front Edge Stop Plate.
6. Normally 2-3 pairs of alternating pulls in Stage 1 will be sufficient to create a burr, unless the knife is very dull or has been sharpened with a traditional steel since the last sharpening with the Model 2000. In the latter case, 5 or more pairs of alternating pulls in Stage 1 may be required to reform the edge facets and develop a burr. If you have difficulty creating a burr, pull the blade through the slots at a slower rate. Going slower is more helpful than many pulls.
7. When you confirm that a burr is formed along the entire edge length on each successive pull, move to Stage 2.

Honing-Stage 2

1. **MAKE CERTAIN THE KNIFE IS FREE OF FOOD, FAT OR OIL.** Facing the front of the sharpener, place the knife in one slot of Stage 2 as shown in Figure 7 with the face of the knife blade lying flat against the Blade Guide.
2. Move the knife into the slot downward and forward until it engages the honing disk. The knife edge should be gently seated on the Edge Stop Plate as it is pulled toward you.
3. Repeat Step 2 on each side of Stage 2, alternating in the right and left slots for approximately 3 pulls on each side.
4. Each pull should take about 4 to 8 seconds for an 8" knife. Again, as in Stage 1, slightly lift the handle as you approach the tip area, but continue to keep the edge in light contact with the Edge Stop Plate.
5. Generally 3 alternating pairs of pulls are sufficient. Test the edge for sharpness by cutting a piece of paper or slicing a tomato and, if it is less than razor sharp, pull several more times in each slot of Stage 2. If the knife is not ultra-sharp, return to Stage 1 and develop a burr before repeating the honing sequence.



Figure 7. Honing in Stage 2 - Alternate pulls in left and right slots to create the final bevel. Knife edge rests lightly on Edge Stop Plate.

RESHARPENING

Normally you can resharpen rapidly with 3-5 pairs of alternating pulls through Stage 2 only. You will be able to resharpen 3-5 times just in Stage 2 before having to sharpen again in Stage 1. You may find it easier and faster to sharpen using Stage 2 for all resharpening rather than using a sharpening steel for periodic touch-up of the edge. Periodically, however, you will find it necessary to resharpen first in Stage 1 followed by Stage 2 in order to develop the shaving-sharp edge that should be created in Stage 2.

If a traditional sharpening steel is used repeatedly to tune up the edge between resharpenings on the Chef'sChoice® Model 2000, you will have to resharpen first in Stage 1, following the normal sharpening procedure and then hone in Stage 2. In this case it will take 3 or more alternating pairs of pulls in Stage 1 to achieve a uniform burr before proceeding to Stage 2.

In view of this, if you wish to improve productivity and reduce sharpening time, you should avoid using the traditional sharpening steel and rely on Stage 2 for fast resharpening.

Make sure the knife is free of food, fat or oil before resharpening in Stage 2.

SERRATED KNIVES

While the Chef'sChoice® Model 2000 is designed primarily for non-serrated knives, it will significantly improve the performance of serrated knives by honing the tips of the serrations. Two or three pairs of pulls, alternating through the left and right slots of Stage 2 (Honing) should be sufficient.

Caution: Do not use Stage 1 on serrated knives!

REMOVING, CLEANING AND INSERTING THE SHARPENING MODULE

When there is evidence of grease, fat, or food on any of the sharpening wheels or on the Sharpening Module where it cannot be readily removed, it is time to wash the module as described in the following section. We recommend knives always be cleaned before sharpening – at a minimum, wipe them down with a cloth in order to reduce the need for frequent cleaning of the Sharpening Module.

To remove the Sharpening Module, first make sure the motor switch is in the "OFF" position. Then press the release button while pulling the Sharpening Module away from the motor housing. (See Figure 8.) The Sharpening Module should remove easily.

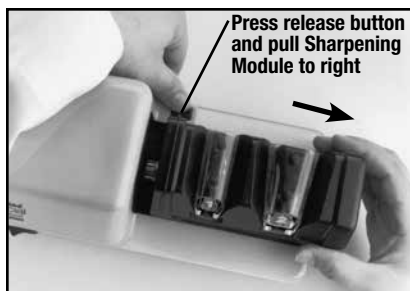


Figure 8. Sharpening Module is easily removed for cleaning.

CLEANING THE SHARPENING MODULE

This appliance is not to be cleaned with a water jet. (NEVER immerse the motor-drive section in water or spray it with water. When soiled, unplug it and wipe with a damp cloth). The Sharpening Module should be removed as described. It then can be cleaned by either of the following methods:

A. Washing by hand:

1. Spray the wheels in each stage with liquid dishwasher detergent.
2. Allow to soak for a few minutes in a pan, bucket or sink to loosen any attached food, etc.
3. Rinse or spray under a strong stream of warm water.
4. Drain on paper towels. Blow dry if clean pressurized air is available.
5. **CAUTION...** do not towel dry; you may damage the plastic hold-down spring.
6. If diamond wheels are not shiny they may have grease on them. Put sharpening module through dishwasher.

B. Dishwasher:

1. Spray the wheels in each stage with liquid dishwasher detergent.
2. Put in dishwasher on normal wash cycle.
3. Allow unit to dry in the dishwasher, preferably in a position remote from the heaters.

Periodically remove any metal dust that has collected in the two collection cavities located below the sharpening and honing stages in the base of the sharpener (under the Sharpening Module.) With the Sharpening Module removed, simply invert the motor housing and shake the dust loose. Otherwise remove with a damp sponge. Do not use a water spray to remove the loose dirt.

INSERTING SHARPENING MODULE

To reinsert the Sharpening Module into the main motor housing, insert the shaft coupling end of the Sharpening Module into the guide rails at the right end of the sharpener. Then gently push the Sharpening Module (as in Figure 2) toward the motor housing until it locks in place. If it resists snapping into the locked position: (1) Pull the module away from the motor shaft until it fully disengages; (2) turn the motor switch on briefly; (3) then turn it off; (4) while the motor is coasting to a stop, push the Sharpening Module into place. It will then automatically snap into position when the spline coupling becomes properly aligned.

CHANGING THE EDGE STOP PLATES

The Edge Stop Plates, especially the pair in front of the sharpening and honing stages, will in time develop small cuts in the surface where the knife rests during sharpening. This is normal but the depth of the cuts can be minimized by applying just enough downward pressure to keep the edge in contact with the Plate. When these cuts approach 1/8" deep, the Edge Stop Plates should be turned over or replaced. The Plates generally can be removed simply with a pair of needle nose pliers or by prying them up and out gently with a pointed tool. They can be inverted, when worn, to expose a fresh edge for contact with the blade. With experience you will find that little or no pressure is necessary against these plates and that they will last a long time. Replacement Stop Plates are available directly from your distributor or from EdgeCraft (1-800-342-3255).

DRESSING THE STAGE 2 HONING WHEELS

If the Stage 2 honing wheels appear to be “glazing over” due to grease or other reasons, or if you believe these wheels are less aggressive, you can clean them with the diamond dresser supplied with your Model 2000 sharpener. This will restore the wheels to “like new” condition. To dress the wheels, turn on the sharpener and insert and pull through the dressing plate as shown in Figure 9. Insert the dresser between the plastic spring and against the knife guide - just as you would insert a short knife for sharpening - to make contact with the honing wheel and pull dresser plate through like a knife, pull twice through the right and left slots as shown in Figure 9. Pull through in 2-3 seconds. Remove plate when the process is completed.

HOW TO GET THE MOST OUT OF YOUR

Chef'sChoice® Model 2000

- A. There is no maintenance required other than to clean the Sharpening Module periodically by putting it in the sink or dishwasher. It is unnecessary to clean this module simply because the honing wheels darken - that is normal. The wheels are self cleaning (through mild ablation) unless they become covered with fat and grease. The need for cleaning can be minimized by wiping your knives before and after sharpening as described in this manual. Do not immerse the motor-drive unit in water. Clean it only with a damp cloth. Periodically shake out the metal dust under the sharpening wheel as described under “cleaning...”
- B. We suggest you locate the Model 2000 in a convenient place in your work area for rapid resharpening. A few quick passes through Stage 2 will restore your knife edge to razor sharpness.
- C. Heavy cleavers (such as the ones made in Germany, France, etc.) can be sharpened on the Model 2000. However, because most of these cleavers are manufactured with an extremely blunt edge, it will require many pulls through Stage 1 to create the first bevel. Once sharpened, however, the cleaver will resharpen rapidly. Oriental cleavers are thinner and sharpen quickly on the Model 2000.



Figure 9. Dressing Stage 2 Honing Wheel.

- D. Resharpener the knife in Stage 1 only when you cannot achieve satisfactory sharpness with a few pulls through Stage 2.
- E. This sharpener is supplied with an abbreviated set of instructions printed on an adhesive backed plastic label. If you wish to keep these handy, remove backing and adhere to the top surface of the motor housing. Replacement labels are available from EdgeCraft.
- F. Replacement parts can be ordered from your local distributor or from the factory. For customer service or assistance call 1-800-342-3255.

SERVICE

In the event post-warranty service is needed, return your sharpener to the EdgeCraft factory where the cost of repair can be estimated before the repair is undertaken.

Please include on a separate sheet inside the box: your return address, daytime telephone number and a brief description of the problem or damage to the sharpener. Retain a shipping receipt as protection against loss in shipment.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation

825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.

Customer Service (800) 342-3255 or 610-268-0500

Engineered and assembled in the U.S.A.

www.chefschoice.com

This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product.

Chef'sChoice®, EdgeCraft® and Diamond Hone® are registered trademarks of EdgeCraft Corporation, Avondale, PA.

Conforms to UL Std. 763 Certified to EN 60335-1, EN 60335-2

© EdgeCraft Corporation 2017

F17

I208200

KÄYTTÖOHJE

Chef'sChoice®

**Ammattikäyttöön tarkoitettu
Diamond Hone® Knife Sharpener 2000**

FI



Lue ohjeet ennen laitteen käyttöä.
Ohjeet auttavat käyttämään laitetta
tarkoituksenmukaisesti ja tehokkaasti.

TÄRKEITÄ TURVAOHJEITA

Sähkölaitteiden käytössä noudatettavia turvaohjeita:

1. Lue kaikki ohjeet.
2. Älä koskaan upota teroitinta veteen tai muuhun nesteeseen. Seuruksena on sähköisku ja hengenvaara.
3. Puhdista teroitettavat terät huolellisesti ennen teroitusta.
4. Irrota laite verkkovirrasta käyttötauojen, puhdistuksen ja osien vaihdon ajaksi.
5. Älä kosketa laitteen liikkuvia osia käytön aikana.
6. Älä käytä laitetta, jos virtajohto on viallinen, laitteessa on vika tai toimintahäiriö tai laite on pudonnut tai vioittunut.
Toimita viallinen laite vian arviointia ja korjausta varten jälleenmyyjälle tai maahantuojalle.
Viallisen sähköjohdon vaihto on ammattitaitoisen sähköasentajan tehtävä.
7. Älä käytä mitään lisälaitteita, joita EdgeCraft ei ole suositellut tai myynyt.
8. Laitteeseen sopimattomien osien käyttö saattaa aiheuttaa tulipalon, sähköiskuja tai tapaturmia.
9. Chef'sChoice® malli 2000 on tarkoitettu keittiöveitsien, kääntöveitsien ja useimpien urheiluveitsien teroitukseen. Laitteella ei saa teroittaa saksia, kirveen teriä eikä mitään teriä, jotka ei pääse vapaasti liikkumaan teroitussurissa.
10. Sähköjohto ei saa olla laitteen käyttöalueella tai koskettaa kuumia pintoja.
11. Sijoita laite käytön ajaksi vakaalle ja tasaiselle pinnalle.
12. **Varoitus: Teroitettut veitset ovat yllättävän teräviä! Käsittele veitsiä varovasti ja varo viiltohaavoja. Säilytä veitset turvallisessa paikassa.**
13. Laite on tarkoitettu ainoastaan sisäkäyttöön.
13. Huolehdi, että lapset eivät pääse käsittelemään teroitettavia tai teroitettuja veitsiä.
14. Älä käytä teroituksessa hoonausöljyjä tai muita nesteitä tai voite-luaineita.
15. **Säilytä nämä ohjeet huolellisesti.**

Olet tehnyt hyvän valinnan hankkimalla Chef'sChoice Professional Knife Sharpener Model 2000:n!

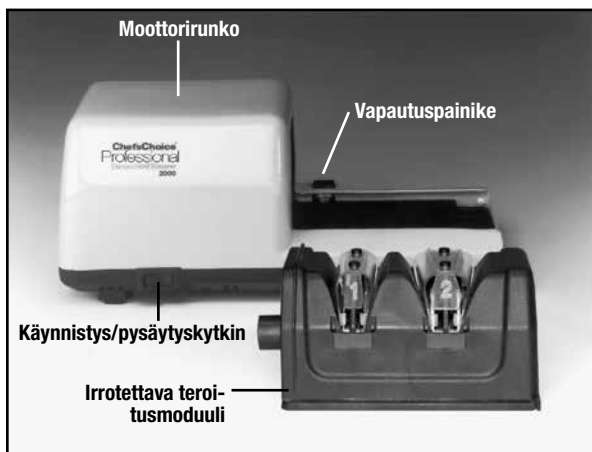
Chef'sChoice®-laitteissa hyödynnetään tekniikan viimeisimpiä saavutuksia. Laitteen ominaisuudet takaavat optimaalisen teroitustuloksen ja parhaan terävyyden.

Mallissa 2000 on timanttilaikat hiontaan sekä hoonaukseen / viimeistelyyn.

Laitteella teroitettujen terien uudelleenteroitus on nopeaa -uudelleenteroitus sujuu alle minuutissa. Sijoita laite lähelle työpistettä, jolloin pääset käyttämään sitä aina tarpeen vaatiessa eikä sinun tarvitse enää turvautua teroituspuikkoon.

LAITTEEN PURKAMINEN PAKKAUKSESTA JA KÄYTÖN VALMISTELUT

Mallissa 2000 on erillinen moottorirunko ja irrotettava teroitusmoduuli. Osat toimitetaan erillisinä yhdessä pakkauksessa (kuva 1). Kiinnitä teroitusmoduuli moottorirungon ohjainjohteisiin (kuva 2) ja työnnä eteenpäin kunnes osa lukittuu paikalleen: Tarkat ohjeet esitetään kappaleessa Teroitusmoduulin kiinnittäminen (sivu 8).



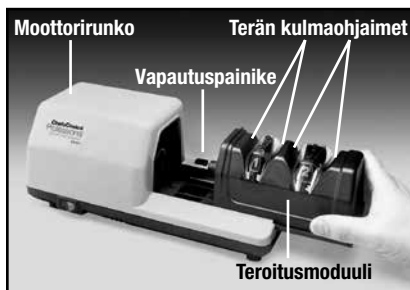
Kuva 1. M2000 teroittimen osat.

TEORITTIMEN M2000 KUVAUS

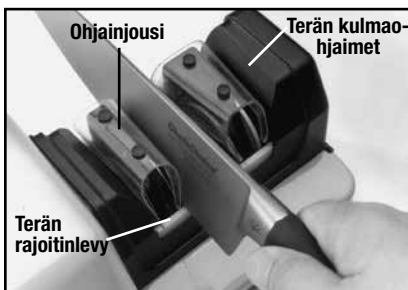
Mallissa 2000 käytetään kaksivaiheista hionta/viimeistelyprosessia. Ensimmäisessä vaiheessa suoritetaan karkeampi teroitus timanttilaikoin ja seuraavassa vaiheessa viimeistellään veitsi erittäin hienopintaisin timanttilaikoin. Teroitustapa luo veitseen ennen näkemättömän purevuuden ja luo teräkulmat, jotka kestävät käyttöä tylsymättä pitempään kuin perinteisessä teroituksessa saavutettavat teräkulmat. Irrotettava teroitusmoduuli voidaan pestä pesukoneessa tai tiskialtaassa ja irrottaminen sujuu helposti vapautuspainikkeella (ks. kuva 2) avulla.

Voimakas 150 watin moottori ja 1700 minuuttikierroksen toimintanopeus varmistavat tehokkaan toiminnan.

Sekä hionta- että viimeistelyvaiheessa on tärkeää, että terän kumpikin lape vedetään vuorotellen tyvestä kärkeen molempien hahlojen läpi (ks. kuva 3). Muoviset terän kulmaohjaimet ohjaavat veitsen oikeaan asentoon ja puristusjouset pitävät veitsen vakaana teroituksen aikana. Ohjaimien alareunassa on rajoitinlevy, joka estää veistä painumasta liian syvälle teroitushahloon, mutta joka ei myöskään tylsytä veistä, vaikka veitsi siihen koskeekin. Parhaan teroitustuloksen saavutat, kun veitsi koskee teroituksen aikana rajoitinlevyyn erittäin kevyesti.



Kuva 2 Teroitusmoduuli kiinnitetään ohjainjohteille ja työnnetään eteenpäin lukituskohtaan saakka. Irrotettaessa lukitus vapautetaan takasivun painikkeella.

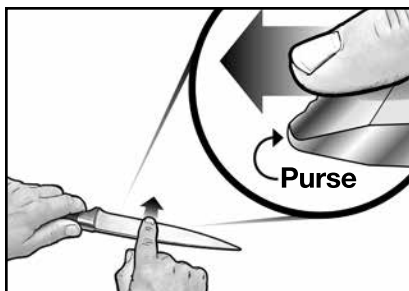


Kuva 3. Veitsi asetetaan kulmaohjaimen ja ohjainjousen väliin siten, että veitsen terä koskettaa kevyesti rajoitinlevyä.

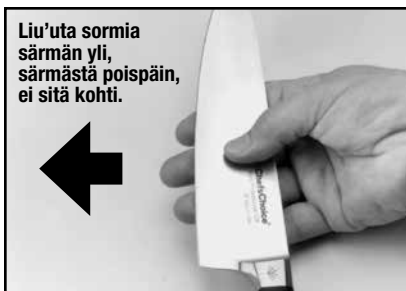
Hionta- ja viimeistelylaitat on jousitettu. Tällä varmistetaan se, että teroituspaine jakantuu tasaisesti terän koko pituudelle ja teroituksesta tulee sama koko terän mitalta.

Veitsen kumpikin lape hiotaan ensin vaiheessa 1 vuorottaisilla vedoilla vasemman ja oikean hahlon läpi. Vetoja per puoli tarvitaan 3 - 10 kappaletta veitsen tylsyyssasteen mukaan. Tärkeää on varmistaa, että hionta vaiheessa 1 tuottaa yhtenäisen ja selvästi havaittavan purseen koko terän mitalle (kuva 4). Jos pursetta ei ole, toista vetoja vuorotellen vaiheen 1 vasemmassa ja oikeassa hahlossa kunnes purse on muodostunut. Purseen muodostuminen on välttämätön edellytys viimeistelyn onnistumiselle.

On tärkeää oppia tuntemaan purse. Se on helpointa havaita liikuttamalla sormeja teränsuun yli (terästä pois päin, ei terää kohti tai terää pitkin, ks. kuva 5). Purse syntyy viimeksi teroitettua lappeen vastapuolelle: jos viimeisin veto tehtiin vaiheen 1 oikeanpuoleisen hahlon läpi, purse löytyy terän oikealta puolelta. Teroitettua puolella pursetta ei ole, sillä metalli kääntyy hiontalaitasta pois päin. Vedä nyt myös toisen hahlon läpi (tässä esimerkissä vasemman hahlon), niin voit varmistua siitä, että purse syntyy myös terän vasemmalle puolelle. **Älä haavoita sormeasi vetämällä sormia terän pituussuuntaisesti tai vasten teränsuuta.**



Kuva 4. Purseen pitää muodostua terän koko pituudelle ennen hoonausta vaiheessa 2.



Kuva 5. Kokeile pursereunaa vetämällä sormia varovasti poikittain terän hamarasta suuhun päin.

Kun purse on syntynyt vaiheessa 1, veitsi viimeistellään vaiheessa 2. Vaiheen 2 kulmaohjaimet on asetettu hieman suurempaan kulmaan kuin vaiheessa 1. Tällä tavoin terään suuhun syntyy erittäin hieno kaksoiskiila, mikä mahdollistaa paremman terän pidon (ei tylsy niin helposti). Normaalisti kolme vuorottaista vetoa vasemman ja oikean hahlon läpi on riittävä määrä. Pursetta ei vaiheen 2 jälkeen tunnu enää lainkaan.

Varoitus: lopputuloksena on todella terävä veitsi. Ole varovainen veistä käsitellessäsi.

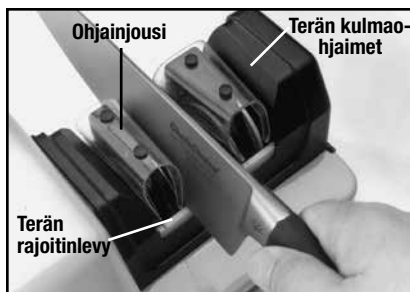
Sekä hionta- että viimeistelyaiikat kestävät normaalisti n. 3000 teroituskertaa. Laikkojen teroitusteho laskee ajan myötä puoleen tai kolmasosaan, jolloin vetoja tarvitaan enemmän saman lopputuloksen saavuttamiseen.

Uusia teroitusmoduuleja voit tiedustella jälleenmyyjältä tai maahantuojalta.

TEROITUSVAIHEET

Hionta - Vaihe 1

1. Puhdista veitsi. Lian tai rasvan kerääntyminen teroittimeen heikentää teroitustehoa.
2. Käynnistä teroitin. Varmista, että käytät teroitinta etupuolelta (virtakatkaisin on etupuolella). Aseta veitsi vaiheen 1 jompaan kumpaan hahloon (ks. kuva 7) siten, että veitsi koskee kulmaohjaimen. Voit aloittaa vasemmasta tai oikeasta hahlostasta, kunhan muistat, että sinun tulee vetää vuorotellen molemmista hahloista.
3. Liikuta veistä alaspäin kunnes se koskee timanttilaikkaan, vedä samalla hitaasti veistä itseäsi kohti. Varmista, että terä koskee kevyesti koneen etupuolella olevaan rajoitinlevyyn eli terävasteeseen (kuva 6). Liika teroituspaine ei lisää teroitustehoa vaan kuluttaa veistä ja rajoitinlevyä tarpeettomasti. Älä ole huolissasi, vaikka veitsi koskettaa terävastetta: se on suunniteltu siten, että se ei vahingoita veitsen särmää ja kulunut vaste on helppo vaihtaa.



Kuva 6. Hionta vaiheessa 1: veitsi asetetaan kulmaohjaimen ja puristusjousen väliin siten, että se koskettaa kevyesti terävasteeseen.

4. Toista 3. kohta vaiheen 1 toisessakin hahlossa. Jatka kunnes tunnet yhtenäisen purseen koko veitsen terän mitalla.
5. Jokaisen vedon tulisi kestää n. 4-6 sekuntia, kun terän mitta on n. 20 cm. Jos terä on kaareva, voit nostaa kahvaa vedon loppuvaiheessa, jotta myös kärkiosa teroituu tasaisesti. Terän tulee tällöinkin ottaa kevyesti kiinni etupuolen rajoitinlevyyn.
6. Normaalisti 2-3 vetoa molemmissa hahloissa riittää purseen muodostumiseen. Jatka hiontaa kunnes tunnet purseen. Voit tarvittaessa tehdä muutaman vedon hitaammin: tämä tehostaa purseen muodostumista.
7. Kun havaitset purseen, siirry vaiheeseen 2.

Viimeistely eli hoonaus - vaihe 2

1. PUHDISTA VEITSI RASVASTA JA ÖLJYSTÄ. Aseta veitsi vaiheen 2 jompaan kumpaan hahloon.
2. Laske veistä alaspäin kunnes se ottaa kiinni teroituslaikkaan ja vedä samalla veistä itseesi päin. Anna veitsen koskettaa kevyesti rajoitinlevyyn.
3. Hoonaa vuorotellen veitsen molemmat puolet - yleensä 3 vuorottaista hoonausvetoa on sopiva määrä.
4. Yksi hoonausveto kestää 4 - 8 sekuntia, kun terän pituus on 20 cm. Kuten hiontavaiheessa, myös hoonatessa kahvaa pitää nostaa ja seurata veitsen muotoa, mikäli terä on kaareva. Terän pitää koskettaa koko pituudeltaan rajoittimeen.
5. Testaa terävyys leikkaamalla paperia tai tomaattia. Ellei terä leikkaa kunnolla, tee vielä useita vuorottaisia hoonausvetoja. Testaa terävyys uudelleen, ja ellei veitsi vielääkään leikkaa kunnolla, toista koko teroitusprosessi hiontavaiheesta 1. alkaen.



Kuva 7. Viimeistely eli hoonausvaihe 2: Vuorottaiset hoonausvedot oikeanpuoleisessa, 2:lla merkityssä hahlossa viimeistelevät veitsen. Teränsuu koskettaa rajoitinta.

UDELLEEN TEROITUS: NORMAALI TEROITUS, VAIHE 2

Terän hiontaa (vaihe 1) tarvitaan harvoin, eli vasta kun terä on kulunut niin, ettei se enää hoonamalla tule teräväksi. Sen sijaan hoonaus (vaihe 2) kannattaa suorittaa usein: normaalisti 3 - 5 vuorottaista vetoa vaiheen 2 hahloissa riittää. Muista, että veitsenterän on oltava aivan puhdas ennen hoonautusta: hoonauslaitat pysyvät kauan toimintakuntoisina. Pehmeä terä voi vaatia hionnan (vaihe 1) uudelleen jo 3 - 5 hoonaukserran jälkeen. Kova terä saattaa tarvita hionnan uudelleen vasta kymmenien hoonauksertojen jälkeen.

Mikäli hoonauksen sijasta käytetään usein normaalia teroituspuikkoa terävyyden ylläpitoon, täytyy terä hioa ensin vaiheessa 1 ja lisätä hiontavetokertoja 3:lla ennen hoonautusta.

Teroituksesta/hoonauksesta suoriudutaan aina nopeimmin, kun teroituspuikkoa ei käytetä lainkaan.

HAMMASTETTujen TERIEEN TEROITUS

Vaikka M2000 onkin tarkoitettu ensisijaisesti sileäsärmäisille veitsille, sillä voidaan teroittaa myös hammastettuja teriä. Käytä ainoastaan vaiheen 2 hahloja: pari vuorottaista vetoa riittää.

Varoitus: Älä käytä lainkaan vaihetta 1 hammastetuille veitsille!

TEROITUSYKSIKÖN IRROITUS, PUHDISTUS JA KIINNITTÄMINEN

Kun muistat aina puhdistaa ja kuivata veitset huolella ennen teroitusta, teroitusyksikön puhdistusta tarvitaan vain harvoin. Kun teroitusyksikkö ja teroituslaitat ovat likaantuneet, rasvaiset eikä teroitustulos ole enää hyvä, on aika pestä moduuli.

Ennen moduulin irroittamista varmista, että virta on katkaistu. Paina sitten vapautuspainiketta ja samalla vedä yksikkö irti laitteen rungosta (kuva 8). Yksikkö irtoaa rungosta helposti.



Kuva 8. Teroitusyksikkö on helppo irroittaa ja puhdistaa.

TEORITUSMODUULIN PUHDISTUS

Moduulia ei saa pestä voimakkaalla vesisuihkulla! (ÄLÄ KOSKAAN upota moottoriyksikköä veteen äläkä suihkuta sitä vedellä. Jos laite on likainen, irroita verkkopistoke ja pyyhi puhtaaksi hieman kostealla liinalla.) Kun teroitusmoduuli on irroitettu, se voidaan puhdistaa seuraavilla tavoilla:

A. Pesu käsin

1. Suihkuta teroituslaikkoihin nestemäistä astianpesuainetta.
2. Anna pesuaineen vaikuttaa muutama minuutti, jotta lika irtoaa.
3. Huuhtelee perusteellisesti lämpimän, juoksevan veden alla.
4. Valuta vesi paperipyyhkeeseen ja anna kuivua kunnolla. Voit käyttää kuivaamiseen myös hiustenkuivaajaa.
5. Älä käytä pyyhettä - voit vahingoittaa ohjainjousia.
6. Jos timanttilaikat eivät kiillä, niissä saattaa olla rasvaa: pese astianpesukoneessa.

B. Konepesu

1. Ruiskuta laikat ensin nestemäisellä pesuaineella.
2. Käytä astianpesukoneen normaalia pesuohjelmaa.
3. Anna teroitusyksikön kuivua koneessa, mutta niin ettei se kosketa lämpövastuksia.

Koneen rungossa teroitusyksikön alla on kaksi syvennystä, joihin teroituspöly kerääntyy. Pöly pitää poistaa ajoittain. Irroita teroitusyksikkö, puhdista pöly kääntämällä kone ylösalaisin. Voit viimeistellä kostealla liinalla/sienellä. Älä käytä vesisuihkua!

TEROITUSYKSIKÖN PAIKALLEEN PANO

Työnnä teroitusmoduuli ohjainkiskoihin oikein päin: laikkojen pyöritysakseliholkki moottoriakselia konti. Työnnä yksikkö varovasti paikalleen (kuten kuvassa 2), kunnes se lukittuu. Jos moduuli ei mene helposti paikalleen: (1) vedä se irti moottoriakselista; (2) kytke virta päälle hetkeksi; (3) sammuta moottori; (4) kun akselin pyörintä on lakkaamassa, työnnä teroitusyksikkö paikalleen. Tällä tavoin akselien hammastukset osuvat kohdalleen.

TERÄVASTEIDEN VAIHTO

Teroitushahlojen alareunassa edessä ja takana on vaihdettavat terävasteet. Ne estävät veitsenterää painumasta liian syväälle hahloihin. Terä kuluttaa muovisiin vastinpaloihin lovet vähitellen. Kun lovi on 3,2 mm syvä, pala pitää kääntää ylösalaisin tai vaihtaa uuteen. Vastheet kestävät kauan, kun teroitettaessa terää painetaan vain kevyesti alaspäin. Vastepalan saa helposti nostettua pois paikaltaan pinseteillä, kärkipihdeillä tai kampeamalla varovasti piikillä. Terävasteita saa maahantuojalta tai EdgeCraftilta (1-800-342-3255).

VAIHEEN 2 HOONAUCLAIKKOJEN PUHDISTUS

Jos vaiheen 2 hoonauslaikat pikeentyvät rasvan ja pölyn vuoksi, tai huomaat hoonautuloksen huonoksi, voit puhdistaa laikat koneen mukana tulevalla puhdistuslevyllä. Se palauttaa laikat lähes uudenveroisiksi. Puhdistusta varten käynnistä teroitin ja vedä puhdistuslevyä hahlossa kuten kuvassa 9. Aseta levy hahloon aivan kuin pientä veistä teroittaessasi ja tee kaksi puhdistusvetoa molemmissa hoonauslahloissa. Puhdistusvedon kesto on 2 - 3 sekuntia. Lopuksi poista puhdistuslevy hahlost.

KUINKA SAADAN PARAS TEHO Chef'sChoice®

Model 2000 -TEROITTIMESTA

- A. Teroitin ei vaadi muuta ylläpitoa kuin teroitussyksikön ajoittaisen pesun käsin tai koneessa. Hoonauslaikkojen tummuminen on normaalia eikä vaadi pesua. Laikat ovat itsepuhdistuvia (vähittäisen kulumisen vuoksi), kunnes rasva peittää laikkojen pinnat. Puhdistustarve minimoituu, kun veitset puhdistetaan aina ennen teroitusta ja myöskin sen jälkeen. Älä kastele moottoriyksikköä. Puhdista vain kostealla liinalla. Silloin tällöin varista hiontapöly pois moduulin alla olevista lokeroista, kuten edellä on kerrottu.
- B. Teroitin kannattaa sijoittaa käytön kannalta sopivalle paikalle työskentelyalueella, jotta teroitus sujuu joutuisasti aina tarvittaessa. Pari vetoa hoonauslahloissa suhteellisen usein pitää veitsen huipputerävänä eikä juuri kuluta terää.



Kuva 9. Vaiheen 2 hoonauslaikkojen puhdistus.

- C. Myöskin raskastekoiset paloitteluveitset voidaan teroittaa M2000:lla. Käyttötavasta johtuen tällaiset veitset ovat usein hyvin tylsiä, ja siksi tarvitaan tavallista enemmän teroitusvetoja, ennenkuin oikea teroituskulma ja purse muodostuu terään. Kuitenkin perushionnan jälkeen veitsei pysyy kauan huipputerävänä pelkillä hoonauksilla.
- D. Hio terä vaiheessa 1 vain, jos hoonausvaihe 2 ei muutamalla vedolla tuota riittävää terävyyttä.
- E. Teroittimen mukana on tarra, jossa on lyhyet käyttöohjeet. Voit kiinnittää tarran moottorikopan päälle.
- F. Tarvikkeita ja varaosia voi tilata maahantuojalta tai tehtaalta, joilta saat myös opastusta. Tehtaan puhelinnumero on 1 800 342 3255.

HUOLTOPALVELUT

Ota yhteys laitteen maahantuojaan tai jälleenmyyjään, joilta voit saada lisätietoa takuun aikaisista tai takuun jälkeen suoritettavista huolto- ja korjaustoimista.

Maahantuoja Suomessa:

Mastermark Brands Oy

www.mastermarkbrands.fi

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.
Customer Service (800) 342-3255 or 610-268-0500

Suunniteltu ja koottu Yhdysvalloissa

www.chefschoice.com

Tämä tuote voi olla yhden tai useamman tuotteeseen merkityn EdgeCraftin patentin ja/tai haetun patentin alainen.

Conforms to UL Std. 763 Certified to EN 60335-1, EN 60335-2

© EdgeCraft Corporation 2017

F17

I2082o0