

**INSTRUCTION MANUAL**

# **Chef'sChoice<sup>®</sup>**

## **Professional Diamond Hone<sup>®</sup> Knife Sharpener 2000**

**GB F I E**



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.

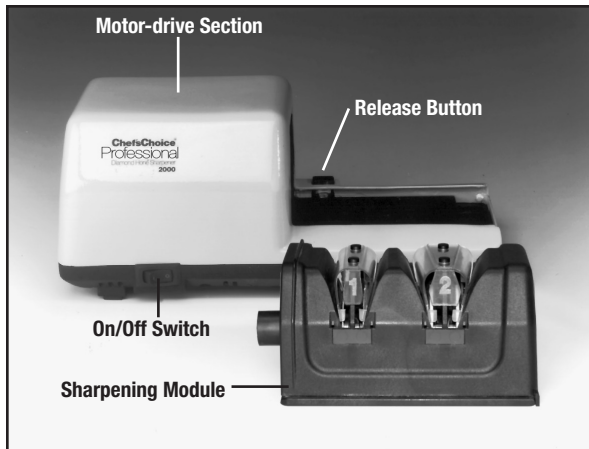


Figure 1. Model 2000 sharpener - disassembled.

## 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.

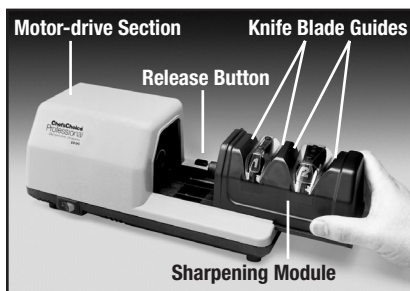


Figure 2. Sharpening module is inserted on rails and slid toward the motor-drive section to engage motor-drive. To disengage, press release button and slide away from the motor-drive. See text.

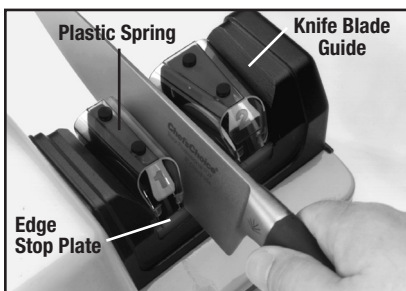


Figure 3. Knife is inserted between the Blade Guide and the plastic spring until edge rests lightly on Edge Stop Plate.

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.**

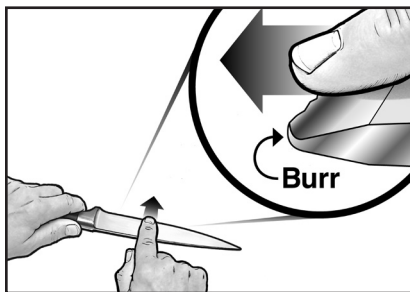


Figure 4. Feel for the burr (as shown) along entire blade edge before proceeding to Stage 2.

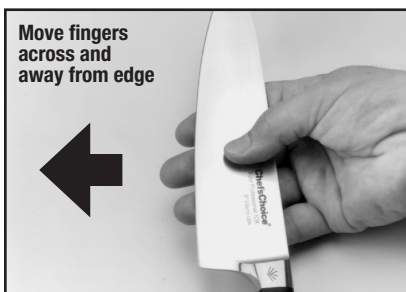


Figure 5. Burr can be detected by sliding fingers across and away from the edge. Caution! See text.

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.

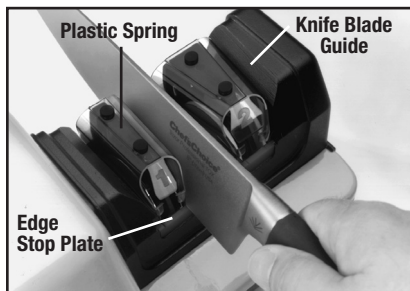


Figure 6. Sharpening in Stage 1: Knife is inserted between the knife Blade Guide and the plastic spring until edge rests lightly on Edge Stop Plate.

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.

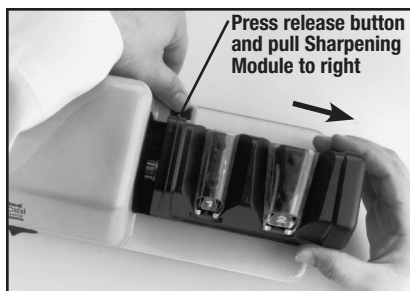


Figure 8. Sharpening Module is easily removed for cleaning.



## 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**

Assembled in the U.S.A.

**[www.chefschoice.com](http://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 2012

A12      2011-22

I2082Z1

MODE D'EMPLOI

# Chef'sChoice®

## Aiguiseur Professionnel à Diamants, Modèle 2000

F



Veuillez lire ces instructions avant utilisation.  
Il est essentiel de les suivre pour obtenir un bon aiguisage.

# MESURES DE SECURITE IMPORTANTES

Lors de l'utilisation d'aiguseurs électriques, il est essentiel de suivre les mesures de sécurité suivantes:

1. Lisez toutes les instructions.
2. Afin d'éviter tout danger d'électrocution, ne pas immerger la section du moteur de l'aiguseur Chef'sChoice® modèle 2000 dans l'eau ou tout autre liquide.
3. Nettoyez les lames des couteaux avant de les aiguser.
4. Débranchez l'aiguseur lorsque vous ne l'utilisez pas, avant de le nettoyer, d'ajouter ou de retirer tout accessoire, excepté le module amovible (figure 1).
5. Evitez tout contact avec les pièces en mouvement.
- 6 Ne faites pas fonctionner un appareil dont le cordon ou la fiche électrique sont endommagés, après un dysfonctionnement de l'appareil ou s'il est tombé ou a été endommagé.

**Clients aux Etats-Unis:** vous pouvez renvoyer votre aiguseur à la fabrique d'EdgeCraft pour un entretien. Le coût des réparations, des ajustements électriques ou mécaniques pourra y être évalué. Lorsque le cordon électrique est endommagé, il doit être remplacé par le distributeur de Chef'sChoice® ou tout service agréé afin d'éviter tout risque d'électrocution.

**Pour les clients en dehors des Etats-Unis:** vous pouvez renvoyer votre aiguseur à votre concessionnaire local qui estimera un devis des réparations, des ajustements électriques ou mécaniques. Si le cordon d'alimentation de cet appareil est endommagé il doit être remplacé dans un atelier de réparation désigné par le fabricant car cette opération requiert des outils spéciaux. Veuillez consulter votre distributeur Chef'sChoice®.

7. L'utilisation d'accessoires autres que ceux recommandés ou vendus par EdgeCraft Corporation et ses distributeurs pourraient provoquer des incendies, des décharges électriques ou des blessures.
8. Le Chef'sChoice® Modèle 2000 est conçu pour aiguser des couteaux de cuisine, des couteaux de poche et la plupart des couteaux de sport. N'essayez pas d'affûter des ciseaux, des lames de hache ou toute autre lame qui ne passe pas librement dans les fentes.
9. Ne pas laisser le fil électrique pendre par dessus le rebord de la table ou du comptoir ou entrer en contact avec des surfaces chaudes.
10. Lorsque l'interrupteur est en position "Marche" (On) le Chef'sChoice® doit toujours être placé sur une surface ou une table stable.
11. Avertissement: les couteaux qui sont aiguisés correctement sur votre appareil Chef'sChoice® seront plus affûtés que vous ne l'attendez. Afin d'éviter toute blessure, maniez-les avec UNE extrême prudence. Ne coupez pas vers vos doigts, vos mains ou votre corps. Ne passez pas votre doigt sur la lame. Entreposez en toute sécurité.
12. Ne l'utilisez pas à l'extérieur.
13. Tenez-le hors de la portée des enfants.
14. N'utilisez pas d'huile à roder, d'eau ou de lubrifiant quelconque avec le Chef'sChoice.
15. **CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.**

# Félicitations pour avoir choisi l'aiguseur Professionnel Chef'sChoice® Modèle 2000!

Vous allez découvrir que l'aiguseur Chef'sChoice® modèle 2000 laisse une lame exceptionnellement affûtée et durable sur vos couteaux. Il est fabriqué par EdgeCraft Corporation, le leader mondial de la technologie des tranchants.

Le modèle 2000 incorpore la technologie avancée d'aiguisage et de finition abrasive à diamants d'EdgeCraft pour produire un fil plus affûté et plus durable que n'importe quel autre aiguseur disponible sur le marché. Avec cet appareil vous pouvez créer rapidement et de façon fiable une lame aiguisée comme un rasoir sur tous vos couteaux. Lorsque tous vos couteaux auront été aiguisés avec le modèle 2000, le ré-aiguisage prendra moins d'une minute. Par conséquent, si vous placez votre modèle 2000 près de votre plan de travail, vous pourrez ré-aiguiser vos couteaux qui seront tous les jours aiguisés comme des rasoirs.

## LE DEBALLAGE ET LA PREPARATION A L'UTILISATION

Le modèle 2000 possède une section motrice et un module d'aiguisage amovible qui sont emballés ensemble mais ne sont pas assemblés (figure 1).

Pour assembler le modèle 2000, insérez le module d'aiguisage dans les rainures de guidage de la section motrice (figure 2) et glissez le module vers la section motrice jusqu'à ce qu'il se mette en place. Si le module d'aiguisage ne s'enclenche pas facilement, suivez les instructions du paragraphe intitulé "Insérer le module d'aiguisage", (page 9) de ce manuel.

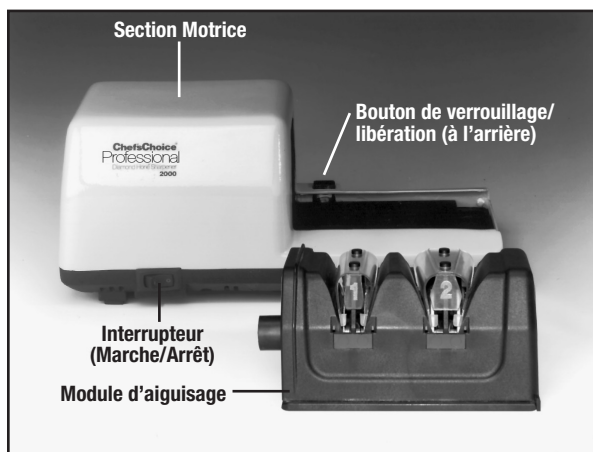


Figure 1. Aiguseur Modèle 2000 Non assemblée.

## DESCRIPTION GENERALE – AIGUISEUR MODELE 2000

L'aigiseur modèle 2000 utilise un procédé d'aiguisage et d'affilage innovateur à deux phases. Le couteau est d'abord aiguisé au moyen d'une paire de roues coniques revêtues de diamant et il est ensuite affûté au moyen de deux disques coniques revêtus de particules abrasives ultrafines. Ceci produit une géométrie unique pour le fil du couteau produisant un tranchant "mordant" et un affilage extraordinaire qui assure que le couteau reste aiguisé beaucoup plus longtemps que les couteaux qui sont aiguisés avec des outils conventionnels. Le module d'aiguisage qui contient les phases d'aiguisage et d'affilage, est une unité autonome et peut être retiré pour être lavé et désinfecté au lave-vaisselle ou à la main. Il peut être retiré en appuyant simplement sur le bouton de libération (figure 2) et en dégageant le module du coffrage de l'entraînement du moteur. Un moteur puissant de 115 watts et fonctionnant à 1550 Tr/mn est logé dans le carter. Des accouplements cannelés fixés aux axes de la commande de moteur et du module d'aiguisage permettent un démontage ou un enclenchement rapide.

Dans les deux phases d'aiguisage et d'affilage, le fil doit être aiguisé alternativement dans les fentes de droites et de gauches. (figure 3). Des "Guides-Lames" précis positionnent et alignent le couteau à l'angle voulu alors que des ressorts de maintien en plastique stabilisent et maintiennent la lame à sa place lorsqu'elle est tirée à travers chacune des fentes et qu'elle entre en contact avec les roues abrasives. Le mouvement vers le bas de la lame dans chaque fente est limité et contrôlé par une plaque butoir du fil (figure 3), faite en polyéthylène à haute densité, qui sert de butoir ainsi que de rainure "micro-guide" pour le fil, sans endommager le tranchant qui se forme. Les plaques butoir du fil sont situées à l'avant et à l'arrière de chaque phase d'aiguisage.

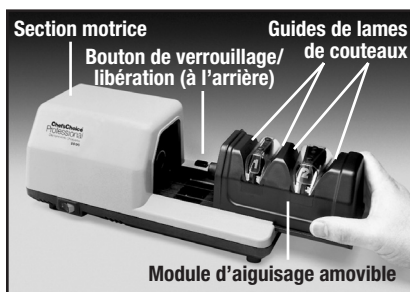


Figure 2. Le module d'aiguisage est inséré sur des rainures et glisse vers la section motrice jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Pour le découpler, appuyez sur le bouton de libération et faites-le glisser en l'éloignant de la section motrice.

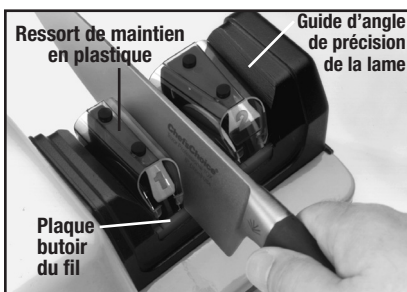


Figure 3. Le couteau est inséré entre le guide-lame et le ressort de maintien de couteau jusqu'à ce que le tranchant du couteau repose légèrement sur la plaque butoir.



Pour obtenir de meilleurs résultats, le tranchant du couteau ne doit qu'effleurer légèrement la plaque butoir du fil. Une pression excessive vers le bas n'accélère pas l'aiguisage et produit une usure inutile de la plaque butoir.

Les disques de l'aiguseur sont montés sur des ressorts sur les arbres du moteur afin de créer une tension d'aiguisage optimale assurant un aiguisage rapide et uniforme sur toute la longueur du tranchant et qui minimise la possibilité de produire des entailles sur le fil.

Le couteau est d'abord aiguisé à la phase 1 en le passant alternativement dans la fente droite puis la fente gauche. Selon l'état du tranchant, il se peut qu'il soit nécessaire d'effectuer de 2 à 5 passages dans chaque fente. Avec une lame très émoussée ou en acier, il se peut qu'il soit nécessaire d'effectuer alternativement jusqu'à 10 à 12 passages dans chaque fente avant de passer à la phase 2. Lors de l'aiguisage en phase 1, continuez jusqu'à ce qu'une bavure uniforme et distincte se produise sur toute la longueur de la lame au cours de chaque passage dans les fentes de droites et de gauches. Une bavure (comme le montre la figure 4) est une déformation du fil produite par l'aiguisage. Sa présence confirme que l'aiguisage de la phase 1 est terminé et que le couteau est prêt à être affilé en phase 2.

Il est important de savoir comment sentir la bavure. Elle est relativement facile à ressentir en passant les doigts doucement sur le tranchant tout en s'éloignant de celui-ci. (Figure 5). La bavure sera sentie uniquement sur le côté opposé à celui qui a été aiguisé en dernier (par exemple si le dernier passage était dans la fente droite de la phase 1, la bavure se formera sur le côté droit du couteau).

Il n'y aura pas de bavure sur le côté opposé du fil de la lame jusqu'à ce que le couteau soit passé par la fente opposée. **Attention: afin d'éviter de vous couper, ne passer pas les doigts le long ou vers le fil de la lame.**

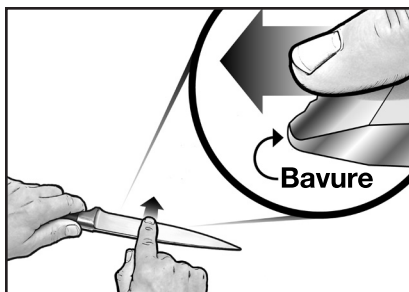


Figure 4. Aigusez la phase 1 jusqu'à ce qu'une bavure distincte se forme sur toute la longueur du fil de la lame.

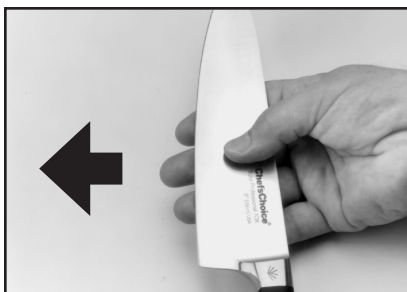


Figure 5. La bavure peut être sentie en glissant les doigts sur le dessus et en les éloignant du tranchant. Attention! Voir le texte.

Après avoir formé une bavure dans la phase 1, le fil du couteau est affilé dans la phase 2. En suivant la même procédure dans la phase 1, le couteau passe alternativement à travers les fentes de droites et de gauches. Les guides à angles de cette phase sont ajustés à un angle légèrement plus obtus que ceux de la phase 1 et forment de ce fait des surfaces à double biseau de chaque côté du tranchant. La facette formée à ce stade est très étroite et ressemble plus exactement à un micro-biseau adjacent au fil. Normalement, seul quelques paires de passages alternés dans la phase 2 suffisent. Vous ne trouverez aucune trace de bavure et le fil sera extrêmement tranchant.

**Attention: il est probable que le fil ainsi produit soit beaucoup plus tranchant que vous n'en ayez l'habitude et doit par conséquent être manipulé avec un très grand soin afin d'éviter toute blessure.**

Les disques d'aiguisage et d'affilage ont une durée de vie de 3000 aiguisages. Vous remarquerez une baisse de 50% de l'agressivité des roues en diamants au cours de cette période.

\*\*\*Des modules d'aiguisage de rechange sont disponibles chez votre fournisseur ou le distributeur d'EdgeCraft.

## MODE D'EMPLOI

### Aiguisage – Phase 1

1. Nettoyez le couteau avant de l'aiguiser. Mettre l'aiguiser en marche.
2. Placez-vous devant l'aiguiser, c'est-à-dire du côté de l'interrupteur marche/arrêt. Placez le couteau dans la phase 1 dans la fente qui se trouve entre le guide à ressort en plastique et le guide-lame du couteau comme le montre la figure 6, en vous assurant que le côté de la lame repose à plat sur le guide-lame. Vous pouvez commencer soit dans la fente de droite soit dans la fente de gauche, mais il vous faudra toujours alterner les fentes après chaque passage.
3. Déplacez la lame vers la fente tout en la tirant vers vous jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le disque rotatif en diamant. Assurez-vous que, lorsque vous tirez le couteau vers le bas et en avant dans la fente, il soit entièrement inséré et que le fil repose sur la plaque butoir du fil avant (comme sur la figure 6). Toute pression excessive est inutile et aurait des effets contraires.

Ne vous inquiétez pas si le couteau repose sur la plaque butoir du fil ou s'il l'entaille. Elle a été conçue afin de ne pas endommager le fil du couteau.

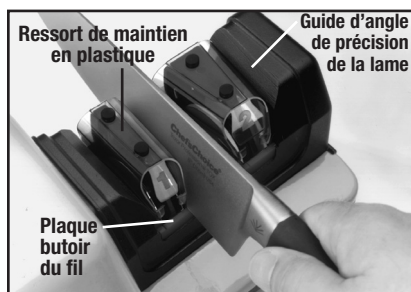


Figure 6. Phase 1: Insérez la lame dans la fente entre le guide et le ressort de maintien jusqu'à ce que le fil repose légèrement sur la plaque butoir.

4. Répétez l'étape 3 de chaque côté de la phase 1 en alternant les passages dans les fentes de droites et de gauches jusqu'à ce que vous sentiez une bavure uniforme sur toute la longueur du couteau.
5. Chaque passage doit prendre environ 2 secondes pour un couteau de 20 centimètres. Lorsque vous arrivez vers la pointe du couteau, soulevez légèrement le manche afin de maintenir ce segment du fil parallèle à la table. Maintenez le fil contre la plaque butoir du fil.
6. Normalement, 2 à 5 passages alternés dans la phase 1 suffisent à créer une bavure, à moins que le couteau ne soit très émoussé ou n'ait été aiguisé avec un fusil depuis le dernier aiguisage avec le Modèle 2000. Il se peut que 10 passages alternés dans la phase 1 ou davantage soient nécessaires afin de reformer les facettes et de produire une bavure.
7. Lorsque vous avez confirmé qu'une bavure s'est formée sur toute la longueur du fil au cours de chaque passage, passez à la phase 2.

## Affiler - phase 2

1. Assurez-vous que le couteau ne soit pas recouvert de nourriture, de graisse ou d'huile. En faisant face à l'avant de l'aiguiser, placez le couteau dans l'une des fentes de la phase 2 comme le montre la figure 7 avec le côté du couteau à plat contre le guide-lame.
2. Déplacez le couteau dans la fente vers le bas et vers l'avant jusqu'à ce qu'il touche le disque affilant. Le fil du couteau doit reposer légèrement sur la plaque butoir du fil lorsque vous le tirez vers vous.
3. Répétez l'étape 2 de chaque côté de la phase 2 en alternance dans les fentes de droites et de gauches pour environ 2 à 3 passages de chaque côté.
4. Chaque passage prend environ 2 secondes pour un couteau de 20 centimètres. Comme pour la phase 1, soulevez légèrement le manche lorsque vous, vous approchez de la pointe, tout en maintenant le tranchant en contact avec la plaque butoir du fil.
5. En général 2 à 3 passages alternés suffisent. Essayez le tranchant du fil et s'il est moins aiguisé qu'un rasoir, tirez-le à quelques reprises supplémentaires dans chacune des fentes. Si le couteau n'est pas ultra-aiguisé, retournez à la phase 1 et reformez une bavure avant de répéter la séquence d'affilage.



**Figure 7.**  
**Phase 2: Alternez les passages dans les fentes de droites et de gauches afin de produire le biseau final. Le tranchant du couteau se repose légèrement sur la plaque butoir du fil.**

## RÉ-AIGUISAGE

Normalement vous pouvez ré-aiguiser rapidement avec 2 à 3 passages alternés à la phase 2 uniquement. Vous pourrez ré-aiguiser 3 à 5 fois uniquement dans la phase 2 avant de devoir repasser par la phase 1. Vous trouverez peut-être plus facile et plus rapide de vous servir de la phase 2 pour tous les ré-aiguisages plutôt que de vous servir d'un fusil pour des ajustements périodiques du fil. Néanmoins, il vous sera nécessaire de ré-aiguiser avec la phase 1 en premier, suivi avec la phase 2 afin de produire le tranchant de rasoir de la phase 2.

Si un fusil en acier est utilisé entre les aiguisages avec le Chef'sChoice® Modèle 2000, il vous faudra d'abord ré-aiguiser avec la phase 1 en suivant la procédure d'aiguisage normale et ensuite passer à l'affilage de la phase 2. Il vous faudra au moins 5 passages alternés dans la phase 1 afin d'obtenir une bavure uniforme avant de passer dans la phase 2. Par conséquent, si vous désirez améliorer le rendement et diminuer la durée d'aiguisage, vous devriez éviter de vous servir d'un fusil et vous reposer sur la phase 2 pour un ré-aiguisage rapide.

## COUTEAUX A DENTS DE SCIE

Bien que le Chef'sChoice® Modèle 2000 soit conçu essentiellement pour des couteaux qui ne sont pas à dents de scie, il améliorera la performance des couteaux à dents de scie en affilant le bout des dents. Deux ou trois passages alternatifs dans la fente de droite et de gauches de la phase 2 (affilage) devraient suffire.

**Attention: ne pas utiliser la phase 1 pour les couteaux à dents de scie!**

## COMMENT ENLEVER, NETTOYER ET INSERER LE MODULE D'AIGUISAGE

Lorsque de la graisse, de l'huile ou de la nourriture se trouvent sur les roues d'aiguisage ou sur le module d'aigiseur dans un endroit difficile d'accès, il vous faut laver le module de la manière décrite dans la section qui suit. Nous recommandons de toujours nettoyer les couteaux avant de les aiguiser - tout au moins de les essuyer avec un chiffon afin de réduire la fréquence de nettoyage du module d'aiguisage.

Pour retirer le module d'aiguisage, assurez-vous que l'interrupteur de moteur est sur « Arrêt ». Puis appuyez sur le bouton de libération tout en éloignant le module d'aiguisage du section du moteur (voir figure 8). Le module d'aiguisage se dégage aisément.



Figure 8. Le module d'aiguisage se retire facilement pour le nettoyage.

## N'ETTOYAGE DU MODULE D'AIGUISAGE

Le module d'aiguisage peut être nettoyé en suivant l'une des méthodes décrites ci-dessous: *Ne jamais plonger la partie gauche avec le moteur dans l'eau, ni la tenir sous l'eau courante ou jaillissante. Si la machine est sale, retirez la fiche de courant et la nettoyer avec un chiffon humide.*

### A. Laver à la main:

1. Vaporisez les roues de chaque phase avec un produit nettoyant liquide pour la vaisselle.
2. Laissez tremper pendant quelques minutes dans une casserole, un seau ou dans l'évier afin de détacher toute particule de nourriture, etc.
3. Rincez sous un jet d'eau chaude abondant.
4. Laissez égoutter sur des serviettes en papier.
5. Attention: ne pas sécher avec un torchon, vous pourriez endommager le ressort de maintien en plastique.

### B. Lave vaisselle: le module d'aiguisage est conçu pour être lavé dans des lave-vaisselles domestiques ou professionnels.

1. Vaporisez les roues de chaque phase avec du produit nettoyant liquide pour lave-vaisselle.
2. Placez le module dans le panier supérieur du lave-vaisselle et faites démarrer le cycle de lavage normal.
3. Laissez le module d'aiguisage sécher dans le lave-vaisselle de préférence à l'écart des unités chauffantes.

Enlevez régulièrement la poussière de métal accumulée dans les deux cavités de ramassage situées à la base de l'aiguiser, sous le module d'aiguisage. Lorsque le module d'aiguisage est retiré, retournez le coffrage du moteur et secouez-le pour dégager la poussière. Vous pouvez également nettoyer cette poussière avec une éponge humide.

## INSEREZ LE MODULE D'AIGUISAGE

Pour insérer le module d'aiguisage dans le coffrage principal du moteur, insérez l'extrémité du module d'aiguisage où se trouve l'accouplement cannelé dans les rainures de guidage situées à l'extrémité droite de l'aiguiser. Poussez ensuite doucement le module d'aiguisage (figure2) vers le coffrage du moteur jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

S'il se produit une résistance au verrouillage: (1) retirez le module pour qu'il se dégage complètement; (2) mettez brièvement le moteur sur « marche »; (3) ensuite l'éteindre; (4) pendant que le moteur ralenti jusqu'à l'arrêt, poussez le module d'aiguisage en place. Il s'enclenchera de lui-même lorsque l'accouplement sera correctement aligné.

## CHANGEZ LES PLAQUES BUTOIR DU FIL

Les plaques butoir du fil, en particulier la paire située sur le devant de l'aiguiser, accumuleront de petites entailles sur leur surface sur lesquelles repose le couteau pendant l'aiguisage. Ceci est normal mais la profondeur des entailles peut être minimisée en s'assurant que le tranchant reste tout juste en contact avec la plaque. Lorsque les entailles s'approchent de 3 mm de profondeur, les plaques butoir du fil doivent être retournées ou remplacées. Ces plaques s'enlèvent en exerçant une pression vers le haut avec un doigt, si elles résistent, exercez une pression de levier avec un objet pointu.

Elles peuvent être retournées lorsqu'elles sont usées afin de présenter une surface neuve pour le contact avec la lame. Des plaques butoir de remplacement peuvent être obtenues chez votre fournisseur ou le distributeur d'EdgeCraft.

## DRESSAGE DES DISQUES DANS L'ÉTAPE 2

Dans la phase 2 les roues de l'aiguiser semblent opposer une résistance due à la graisse ou d'autres raisons, ou vous avez l'impression que ces roues sont moins agressives. Vous pouvez les nettoyer avec la raboteuse de diamant fournie avec votre affûteuse modèle 2000. Ceci reconstituera les roues comme neuves.

Pour redresser les roues, mettez en marche l'affûteuse, insérez et passez la raboteuse comme sur la figure 9. Insérez la raboteuse entre le ressort en plastique et contre le guide de lame comme si vous insérez un couteau court pour l'affilage. Pour établir le contact avec la roue de l'aiguiser, passez la raboteuse à travers comme un couteau, deux fois 2 ou 3 secondes par la fente de droite et de gauche en suivant les indications de la figure 9. Enlevez la raboteuse quand le processus est accompli.



Figure 9. Ré-aligner les roues de l'aiguiser dans la phase 2.

# COMMENT PROFITEZ AU MAXIMUM DE VOTRE

## **Chef'sChoice® Modèle 2000**

1. Aucun entretien n'est nécessaire à part un nettoyage périodique du module d'aiguisage à la main ou dans le lave vaisselle. Il est inutile de nettoyer ce module uniquement parce que les roues d'affilage se noircissent - c'est normal. Les roues sont auto-nettoyantes (par légère abrasion) à moins qu'elles ne se recouvrent de graisse ou d'huile. Le besoin de nettoyage peut être minimisé en essuyant vos couteaux avant et après l'aiguisage comme le décrit ce manuel. Ne pas plonger l'unité motrice dans l'eau. La nettoyer uniquement avec un chiffon humide.
2. Nous suggérons que vous placiez le modèle 2000 toujours à portée de main. Quelques passages rapides dans la phase 2 redonneront à votre couteau son tranchant de rasoir, il ne sera pas nécessaire de vous servir d'un fusil en acier. Vous découvrirez que le tranchant de votre couteau demeure aiguisé plus longtemps que lorsqu'il est aiguisé avec un fusil.
3. Les couperets et les feuilles à fendre (tels que ceux fabriqués en Allemagne, en France etc.) peuvent être aiguisés sur le modèle 2000. Néanmoins, la plupart des couperets sont fabriqués avec un fil extrêmement émoussé. Il vous faudra un grand nombre de passages dans la phase 1 pour produire le premier biseau. En revanche, après avoir été aiguisé, le couperet se ré-aiguiera aisément. Les couperets orientaux sont plus fins et s'aiguisent rapidement sur le modèle 2000.
4. Ré-aiguiser le couteau dans la phase 1 uniquement lorsque vous ne pouvez pas obtenir un tranchant satisfaisant avec quelques passages dans la phase 2.
5. Cet aiguiser est fourni avec un mode d'emploi abrégé imprimé sur une étiquette adhésive. Si vous désirez les garder à portée de main, retirez le papier dorsal et collez-les sur le dessus du coffrage du moteur. Vous pouvez obtenir des étiquettes de rechange chez le distributeur d'EdgeCraft.
6. Les pièces de rechange (plaques butoir du fil, module d'aiguisage) peuvent être commandées chez votre fournisseur ou chez le distributeur d'EdgeCraft.

## **SERVICE**

Si vous avez besoin de réparations après la période de garantie, renvoyez votre aiguiser (assuré et préaffranchi) à votre fournisseur ou au distributeur d'EdgeCraft qui établira un devis avant d'entreprendre les réparations.

Veuillez indiquer sur une feuille séparée placée dans la boîte: votre adresse, numéro de téléphone auquel vous pouvez être atteint pendant la journée et une brève description du problème ou des dommages de l'aiguiser. Conservez la fiche d'expédition à titre de protection contre la perte en cours de transport.

# EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

**EdgeCraft Corporation**  
**825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.**  
**Service clientèle 610-268-0500**

Assemblé aux EU

[www.chefschoice.com](http://www.chefschoice.com)

Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets EdgeCraft et/ou des brevets en instance comme indiqué(s) sur le produit.

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

© EdgeCraft Corporation 2012

A12      2011-22

I2082Z1



**MANUALE DI ISTRUZIONI**

# **Chef'sChoice®**

## **Professionale** **Affilacoltelli Diamond Hone® Modello 2000**



Leggere le istruzioni prima dell'uso.  
Per ottenere i migliori risultati,  
è essenziale seguire le istruzioni.

# IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

Come con qualsiasi altro elettrodomestico, seguite sempre le precauzioni di sicurezza di base, incluso quanto segue.

1. Leggete interamente il libretto delle istruzioni.
2. Non immergete mai il motore dell'affilacoltelli Chef'sChoice® in acqua o altri liquidi per evitare il pericolo di scosse elettriche.
3. Fate attenzione ad inserire nell'affilacoltelli Modello 2000 solo lame di coltello accuratamente pulite.
4. Staccate sempre la spina quando l'apparecchio non è in uso, per pulire o per montare o smontare parti, ad eccezione del modulo staccabile (Figura 1).
5. Evitate sempre di toccare le parti in movimento.
6. Non collegate mai alcun elettrodomestico tramite un cavo o una spina danneggiati, ed evitate di metterlo in moto se non funziona bene o se cade a terra o è danneggiato in qualsiasi modo.

**Per i clienti negli U.S.A.:** si può rispedire l'affilacoltelli alla fabbrica EdgeCraft per l'assistenza; qui si possono stimare i costi della riparazione o della regolazione elettrica o meccanica. Se il cavo elettrico dell'elettrodomestico è danneggiato, va sostituito dal distributore di Chef'sChoice® o da un altro servizio qualificato per evitare il pericolo di scosse elettriche.

**Al di fuori del territorio statunitense:** siete pregati di restituire l'affilacoltelli al vostro distributore locale, che potrà stimare i costi della riparazione o della regolazione elettrica o meccanica. Se il cavo di alimentazione di questo elettrodomestico è danneggiato, deve essere sostituito da un centro di riparazione indicato dal fabbricante, in quanto si richiedono utensili particolari. Siete pregati di consultare il vostro distributore Chef'sChoice® di zona.

7. L'uso di accessori non raccomandati o non venduti dalla EdgeCraft Corporation può causare incendi, scosse elettriche o lesioni.
8. L'affilacoltelli Chef'sChoice® Modello 2000 è adatto all'affilatura di coltelli da cucina, coltelli da tasca e la maggior parte dei coltelli da caccia. Non tentate di affilare forbici, accette o qualsiasi tipo di lama che non entra liberamente nelle fessure.
9. Fate in modo che il cavo di alimentazione non sporga dal tavolo o dal ripiano della cucina, e che non tocchi superfici molto calde.
10. Quando è nella posizione di accensione ("ON"), il Chef'sChoice® deve trovarsi sempre su un tavolo o un ripiano stabili.
11. **AVVERTENZA - I COLTELLI AFFILATI CORRETTAMENTE CON L'AFFILACOLTELLI CHEF'SCHOICE® RISULTANO MOLTO TAGLIENTI. PER EVITARE FERITE, USATELI E MANEGGIATELI CON ESTREMA ATTENZIONE. TENETE SEMPRE LE DITA, LE MANI ED IL CORPO LONTANO DALLA DIREZIONE IN CUI I COLTELLI LAVORANO. NON PASSATE MAI IL DITO SUL FILO DEL COLTELLO. RIPONETE I COLTELLI IN UN LUOGO SICURO.**
12. Non usate l'apparecchio all'aperto.
13. Quando l'apparecchio viene usato da o in presenza di bambini o infermi, prestate ancora più attenzione.
14. Non usate olio, acqua o qualsiasi altro lubrificante con l'affilacoltelli Chef'sChoice®.
15. **CONSERVATE QUESTO LIBRETTO DI ISTRUZIONI PER L'USO.**

# Complimenti per la scelta dell'affilacoltelli 2000 della linea professionale della Chef's Choice.

Scoprirete che questo metodo di affilatura vi offre una lama affilata al punto giusto e durevole per tutti i vostri coltelli, a testimonianza del nome EdgeCraft, il leader nel mondo nella tecnologia delle lame da taglio.

Il modello professionale 2000 a punta di diamante Chef'sChoice® integra la tecnologia di affilatura a punta di diamante e molatura per produrre le lame più affilate e durevoli disponibili sul mercato. Con questo apparecchio sarete in grado di affilare alla perfezione tutti i vostri coltelli; una volta affilati con il modello 2000 e affilature, le affilature successive dureranno meno di 1 minuto. Questo significa che se l'affilacoltelli 2000 è situato in un punto comodo della vostra zona di lavoro, sarete in grado di affilare i coltelli così rapidamente che non dovrete neanche più fare la prova sull'acciaino.

## APERTURA DELLA CONFEZIONE E PREPARAZIONE AL FUNZIONAMENTO

Il modello 2000 è composto da una sezione a motore e da un modulo di affilatura staccabile che viene imballato e spedito separatamente (vedere la figura 1). Per montare il modello 2000, inserite il modulo di affilatura nelle rotaie di guida della sezione a motore (vedere figura 2) e fate scorrere il modulo verso l'alloggiamento del motore fin quando non si arresta in posizione. Se le sezioni non scattano insieme con facilità, seguite le istruzioni riportate in "Inserimento" (pagina 8) del presente libretto.

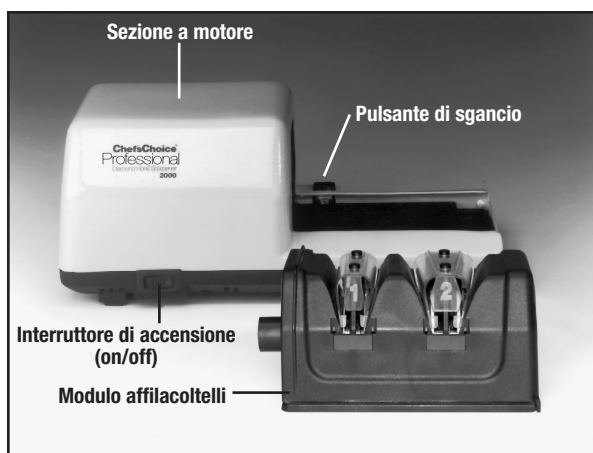


Figura 1. Affilacoltelli modello 2000 Smontaggio.

## DESCRIZIONE - AFFILACOLTELLI MODELLO 2000

L'affilacoltelli modello 2000 utilizza un processo a due fasi di affilatura e molatura in cui il coltello viene dapprima affilato con un paio di rotelle coniche diamantate e quindi molato con un paio di dischi conici brevettati, che includono particelle abrasive ultra fini. Questo processo dà come risultato una geometria della lama che assicura un'eccezionale taglio e ne conserva l'affilatura molto più a lungo rispetto ai coltelli affilati con il metodo tradizionale. Il modulo di affilatura che include entrambe le fasi di affilatura e molatura è un'unità autonoma che può essere rimossa per il lavaggio e la sanitarizzazione in una lavastoviglie o nel lavandino di cucina; per la rimozione basta premere sul pulsante di sgancio (figura 2) e far scorrere il modulo fuori dalla sezione a motore.

Nell'alloggiamento motore è incluso un possente motore da 115 watt funzionante a 1550 giri al minuto. Gli accoppiamenti scanalati di azionamento attaccati agli alberi del dispositivo di azionamento motore ed al modulo di affilatura ne consentono l'attivazione e disattivazione rapida.

In entrambe le fasi di affilatura e molatura la lama deve essere affilata alternativamente nelle fessure di destra e di sinistra (vedere la figura 3). Precisare la posizione delle guide della lama ed allineare il coltello all'angolazione corretta mentre le molle di tenuta verso il basso in plastica stabilizzano e fermano la lama mentre viene passata attraverso ciascuna fessura arrivando a toccare le rotelle abrasive. Il movimento verso il basso della lama in ciascuna delle fessure è limitato e controllato dalla piastra di arresto della lama (figura 3), realizzata in polimeri di polietilene ad alta densità, che serve sia da arresto che da fessura micro-guida per la lama, senza danneggiare la forma della stessa. Le piastre di arresto della lama sono situate sul lato anteriore e posteriore delle fasi di affilatura e molatura.

Per ottenere i migliori risultati, la lama del coltello deve sempre toccare o pendere leggermente verso la piastra anteriore di arresto della lama. Tuttavia, la lama non deve rimanere sulla piastra di arresto posteriore della lama per tutta la fase di affilatura e molatura.



Figura 2: il modulo di affilatura viene inserito sulle rotaie e fatto scorrere in avanti verso la sezione a motore per attivare l'azionamento a motore. Per sganciare, premete sul pulsante di sgancio e far scorrere nella direzione opposta. Fate riferimento alle istruzioni in merito.

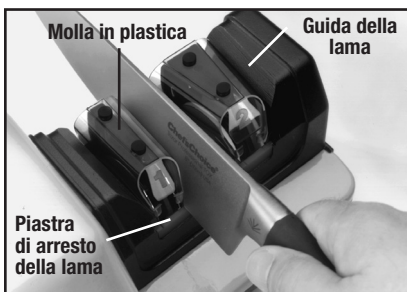


Figura 3: il coltello viene inserito tra la guida della lama e la molla in plastica fin quando la lama non arriva a poggiare leggermente sulla piastra di arresto della lama.

I dischi di affilatura e molatura sono caricati a molla sull'albero di azionamento in modo da offrire la miglior pressione di affilatura che assicuri un'affilatura rapida ed uniforme per tutta la lunghezza della lama, riducendo al minimo il pericolo di rovinare la lama.

Il coltello viene dapprima affilato nella fase 1 passando alternativamente nelle fessure a destra e a sinistra. A seconda della condizione della lama, potrebbe essere sufficiente effettuare solo da 2-5 passaggi alternati in ciascuna fessura; con una lama in cattive condizioni, potrebbero occorrere da 10 a 20 passaggi alternati prima di poter passare alla fase 2. In qualsiasi caso, procedete fin quando non è visibile una bava chiara ed uniforme lungo l'intera lama su due passaggi successivi nelle fessure destra e sinistra. La bava (come indicato nella figura 4) corrisponde ad una leggera distorsione e piegatura sulla lama creata dal processo di affilatura, a conferma che l'affilatura nella fase 1 è completa e che il coltello è pronto per la molatura nella fase 2.

È importante sapere come individuare la bava; questo in realtà non è molto difficile, basta passare uno o più dita attraverso la lama (e non lungo o sopra la lama). Un metodo pratico per fare questo viene riportato nella figura 5. Afferrate la lama come indicato in figura, ponendo il dito indice e/o il dito medio a contatto con il lato della lama e muovendo le dita in avanti attraverso la lama, verso la direzione opposta. La bava viene rilevata solo lungo il lato opposto a quello affilato per ultimo (ad esempio, se l'ultimo passaggio della fase 1 è avvenuto attraverso la fessura destra, la bava appare sul lato destro del coltello).

Non verrà rilevata alcuna bava sul lato opposto della lama del coltello fin quando questo non viene passato attraverso l'altra fessura.

**Attenzione: per evitare di tagliarvi, non spostate le dita per la lunghezza della lama o direttamente sulla lama.**

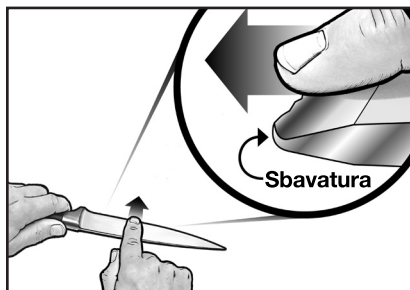


Figura 4: affilate nella fase 1 fin quando non viene a crearsi una bava lungo l'intero lato della lama.



Figura 5: la bava può essere rilevata facendo scorrere le dita attraverso la lama nella direzione opposta alla stessa. Fate molta attenzione e leggete le istruzioni in merito.

Dopo aver creato una bava nella fase 1, la lama del coltello viene molata nella fase 2. Utilizzando la stessa procedura riportata nella fase 1, il coltello viene passato alternatamente attraverso le fessure destra e sinistra. Le guide di angolazione in questa fase vengono impostate ad un'angolazione leggermente superiore a quelle della fase 1, generando così delle sfaccettature a doppia molatura lungo ciascun lato della lama. La sfaccettatura formata in questa fase è molto stretta e potrebbe essere descritta come una micro-molatura immediatamente adiacente alla lama stessa. Solitamente sono sufficienti nella fase 2 solo due passaggi alternati. A questo punto non troverete più tracce di bava e la lama risulterà estremamente affilata.

**Attenzione: la lama sarà quasi sicuramente molto più affilata di quanto non pensiate e deve quindi essere trattata con molta cura onde evitare lesioni a persone.**

I dischi di affilatura e molatura hanno una durata regolare di 3000 affilature successive. Potrete notare una diminuzione del 50% nell'efficienza delle rotelle diamantate durante questo periodo di tempo.

Le rotelle ed i moduli di affilatura di ricambio sono disponibili presso i distributori locali o direttamente presso la rappresentanza nazionale.

## PROCEDURA DI FUNZIONAMENTO

### AFFILATURA - FASE 1

1. Accendete l'affilacoltelli; prima di cominciare l'affilatura, pulite il coltello.
2. Stando di fronte all'affilacoltelli (ovvero, il lato in cui si trova il pulsante di accensione [on/off]), cominciate la fase 1 infilando il coltello nella fessura tra la guida a molla in plastica e la guida della lama del coltello, come riportato nella figura 6, facendo attenzione che la sfaccettatura della lama del coltello poggi completamente contro la guida. Potete iniziare in una qualsiasi delle fessure (destra o sinistra), avendo cura di alternare tra le due dopo ogni passaggio.
3. Spostate la lama verso il basso nella fessura tirando lentamente verso di voi fin quando la lama non arriva a toccare il disco rotante diamantato. Accertatevi che facendo scorrere il coltello verso il basso ed in avanti lungo la fessura, questo sia completamente inserito e che la lama poggi sulla piastra anteriore di arresto della lama (come riportato nella figura 6). Applicate pressione verso il basso quanto basta per arrivare a contatto con la piastra anteriore di arresto. Un'ulteriore pressione non è necessaria, anzi risulta persino controproducente. Non preoccupatevi di poggiare contro o di fare dei tagli sulla piastra di arresto della lama, poiché questa è realizzata in modo da non danneggiare la lama del coltello.

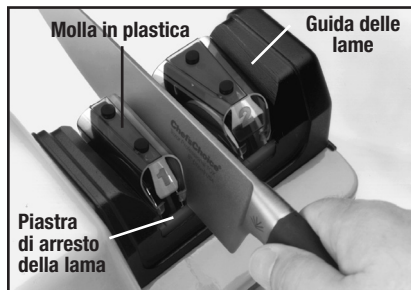


Figura 6: affilatura nella fase 1: il coltello viene inserito tra la guida della lama e la molla in plastica fin quando la lama non arriva a poggiare leggermente sulla piastra di arresto della lama.

4. Ripetete la fase 3 su ciascun lato della fase 1, alternando le fessure destra e sinistra fin quando non viene a formarsi una bava uniforme per l'intera lunghezza del coltello.
5. Per un coltello di 20 cm, ciascun passaggio dovrebbe durare 2 secondi circa. Man mano che vi avvicinate alla punta del coltello, sollevate il manico leggermente in modo da tenere quella parte della lama parallela al tavolo. Continuate a poggiare la lama sulla piastra anteriore di arresto della lama.
6. Solitamente sono sufficienti nella fase 1 dai 2 ai 5 passaggi alternati per arrivare a creare una bava, a meno che il coltello non sia in cattive condizioni o non sia stato affilato con acciaio dall'ultima affilatura con il modello 2000. In quest'ultimo caso potrebbero essere necessari nella fase 1 dieci o più passaggi alternati per ricreare le sfaccettature della lama e generare una bava.
7. Quando siete certi della presenza di una bava lungo l'intera lunghezza della lama su due passaggi successivi, passate alla fase 2.

## **MOLATURA - FASE 2**

1. Accertatevi che il coltello sia pulito, senza cibi, grasso oppure olio. Stando di fronte all'affilacoltelli, infilate il coltello in una fessura della fase 2, come riportato nella figura 7, con la sfaccettatura della lama del coltello contro la guida della lama.
2. Spostate il coltello nella fessura verso il basso ed in avanti fin quando questa non arriva a toccare il disco di molatura. La lama del coltello deve essere poggiata con cura sulla piastra di arresto della lama man mano che tirate verso di voi.
3. Ripetete la fase 2 su ciascun lato, alternando le fessure destra e sinistra, per circa 2-3 passaggi su ciascun lato.
4. Per un coltello di 20 cm, ciascun passaggio dovrebbe durare all'incirca 2 secondi. Come per la fase 1, sollevate leggermente il manico del coltello man mano che vi avvicinate alla punta, continuando comunque a tenere la lama a contatto con la piastra di arresto.
5. Solitamente sono sufficienti 2-3 passaggi alternati. Controllate la lama per verificarne l'affilatura ed eventualmente effettuare altri passaggi per fessura per un'affilatura da rasoio. Se il coltello non risulta affilato alla perfezione, tornate alla fase 1 e ricreate una bava prima di ripetere la sequenza di molatura.



**Figura 7: molatura nella fase 2. Effettuate passaggi alternati a destra e a sinistra per creare la molatura finale. La lama del coltello poggia leggermente sulla piastra di arresto.**

## AFFILATURE SUCCESSIVE

Solitamente sarete in grado di effettuare affilature successive con 2-3 passaggi alternati nella sola fase 2. Sarete inoltre in grado di effettuare 3-5 affilature successive nella sola fase 2 prima di dover ripetere la fase 1. Le affilature successive effettuando solo la fase 2 risultano più semplici e rapide rispetto all'affilatura con acciaio per i ritocchi periodici della lama. Tuttavia, periodicamente sarà necessario riaffilare cominciando prima dalla fase 1 per poi passare alla fase 2 per ottenere una lama con affilatura da rasoio, ottenibile nella fase 2.

Se tra un'affilatura e l'altra con il modello 2000 Chef'sChoice® fate uso di un acciaio per piccoli ritocchi, dovrete effettuare l'affilatura successiva cominciando dalla fase 1 e seguendo quindi la procedura di affilatura regolare e quindi la molatura nella fase 2. In questo caso occorreranno circa 5 passaggi alternati nella fase 1 per ottenere una bava uniforme prima di poter procedere alla fase 2.

Pertanto, se volete aumentare la produttività e ridurre i tempi per l'affilatura, evitate di utilizzare l'acciaio, ma passate alla fase 2 per le affilature successive.

## COLTELLI CON SEGHETTATURA

Sebbene il modello 2000 Chef'sChoice® sia pensato principalmente per coltelli senza seghettatura, migliorerà le prestazioni dei coltelli con seghettatura effettuando la molatura delle punte della seghettatura.

Dovrebbero essere sufficienti due o tre passaggi alternati attraverso le fessure destra e sinistra della fase 2 (molatura).

**Attenzione: non effettuare mai la fase 1 su coltelli con seghettatura.**

## RIMOZIONE, PULITURA ED INSERIMENTO DEL MODULO DI AFFILATURA

In presenza di grasso, olio o cibo su una delle rotelle di affilatura o sul modulo stesso, se non è possibile eliminarli prontamente, lavare il modulo come descritto nella sezione seguente. Consigliamo di pulire sempre i coltelli prima dell'affilatura, o per lo meno passarli in un panno per ridurre la necessità di puliture frequenti del modulo di affilatura.

Per rimuovere il modulo di affilatura, accertatevi dapprima che l'interruttore di accensione sia sulla posizione di spento (ON/OFF). Premete quindi sul pulsante di sgancio estraendo allo stesso tempo il modulo di affilatura dall'alloggiamento motore (vedere la figura 8). Il modulo di affilatura dovrebbe staccarsi con facilità.



Figura 8: il modulo di affilatura viene rimosso con facilità per la pulitura.



## **PULITURA DEL MODULO DI AFFILATURA**

Non immergere mai la parte del motore sinistra nell'acqua, non lavarla sotto l'acqua corrente o spruzzarla. Nel caso che fosse sporca la macchina, togliere la spina della presa e pulirla con un panno umido. Il modulo di affilatura può essere pulito in uno dei seguenti modi.

### **A. Lavaggio a mano:**

1. Spruzzate le rotelle di ciascuna fase con del detergente per piatti liquido.
2. Lasciate a bagno per alcuni minuti in una pentola, secchio o lavandino per staccare qualsiasi residuo di sporco.
3. Sciacquate sotto un forte flusso di acqua calda.
4. Lasciate colare su una tovaglietta di carta. Asciugate a getto d'aria se possibile.
5. **ATTENZIONE:** non asciugate con un panno per evitare di danneggiare la molla di tenuta verso il basso in plastica.

### **B. Lavastoviglie:**

1. Spruzzate le rotelle di ciascuna fase con del detergente per piatti liquido.
2. Lavate nella lavastoviglie con ciclo di lavaggio regolare.
3. Lasciate asciugare l'unità nella lavastoviglie, possibilmente lontano dai termosifoni.

Rimuovete periodicamente la polvere di metallo che viene a raccogliersi nelle due cavità sotto le fasi di affilatura e molatura nella base (sotto il modulo di affilatura). Con il modulo di affilatura rimosso, invertite l'alloggiamento motore e scuotetelo per farne uscire la polvere, o pulite con una spugna umida.

## **INSERIMENTO DEL MODULO DI AFFILATURA**

Per reinserire il modulo di affilatura nell'alloggiamento motore principale, inserite l'estremità dell'accoppiamento degli alberi del modulo di affilatura dentro le rotaie di guida a destra dell'affilacoltelli. Spingete con delicatezza il modulo di affilatura (come riportato nella figura 2) verso l'alloggiamento motore fin quando non si blocca in posizione. Se non scatta nella posizione bloccata: (1) tirate il modulo dall'albero dell'alloggiamento fin quando non si stacca completamente; (2) accendete (on) il motore; (3) spegnete (off) il motore; (4) mentre il motore si arresta, spingete il modulo di affilatura in posizione. Dovrebbe scattare in posizione quando l'accoppiamento scanalato è allineato in modo corretto.

## **CAMBIO DELLE PIASTRE DI ARRESTO DELLA LAMA**

Le piastre di arresto della lama, specialmente la coppia anteriore delle fasi di affilatura e molatura, riportano con il tempo dei piccoli tagli nella superficie dove il coltello poggia durante l'affilatura. Questo è normale, ma la profondità dei tagli può essere ridotta al minimo applicando la pressione verso il basso appena sufficiente per tenere la lama a contatto con la piastra. Quando questi tagli arrivano ad una profondità di 3 mm, le piastre di arresto della lama devono essere riparate o sostituite; solitamente possono essere rimosse sollevandole con un dito, ma se si riscontrano difficoltà, fate leva con un oggetto appuntito. Se usurate, queste piastre possono essere invertite, in modo da esporre il lato opposto a contatto con la lama. Le piastre di ricambio sono disponibili direttamente presso i distributori locali o la rappresentanza nazionale.

## RIPRISTINO DELLE PIASTRE DI MOLATURA - FASE 2

Se nella Fase 2 le piastre di molatura appaiono unte di grasso o se pensate che siano meno aggressive, potete pulirle utilizzando l'applicatore diamantato fornaio in dotazione con l'affilatore 2000. Ciò ricondiziona le piastre a nuovo. Per ricondizionare la piastra, accendere l'affilatore, inserire e tirare l'applicatore attraverso le piastre come indicato in Fig. 9. Inserire l'applicatore fra la molla di plastica e la guida del coltello. - come se volesse inserire un piccolo coltello per l'affilatura - per fare contatto con la piastra di molatura e tirare l'applicatore come un coltello per due volte per ciascun lato. Ogni passaggio deve durare 2-3 secondi. Quando il processo è completo, rimuovere l'applicatore.

## COME SFRUTTARE AL MASSIMO

### il vostro affilacoltelli Chef'sChoice® Modello 2000

- A. Non è necessaria alcuna manutenzione se non quella di pulire periodicamente il modulo di affilatura, sia a mano che nella lavastoviglie. Se con il tempo le rotelle di molatura sono diventate scure, non è necessario pulirle, poiché questo è normale. Le rotelle sono auto-pulenti (con leggera asportazione), a meno che non risultino coperte di grasso o olio. La necessità di pulitura può essere ridotta al minimo passando i coltelli in un panno prima e dopo l'affilatura, come descritto in questo libretto. Non immergete nell'acqua l'unità a motore, pulitela solo con panno umido.
- B. Consigliamo di sistemare il modello 2000 in un punto comodo della vostra zona di lavoro. Appena pochi passaggi nella fase 2 riporteranno la lama del coltello ad un'affilatura da rasoio. Facendo uso della fase 2 per riaffilare la lama non sarà necessario utilizzare il blocco in acciaio; in questo modo la lama del vostro coltello resterà affilata più a lungo.



Figura 9. Ripristino delle piastre di molatura.

- C. Le mannaie pesanti (come quelle fabbricate in Germania, Francia, ecc.) possono essere affilate con il modello 2000; tuttavia, la maggior parte di queste mannaie vengono realizzate con una lama estremamente smussata ed occorreranno molti passaggi attraverso la fase 1 per arrivare a creare la prima molatura. Una volta affilate, queste mannaie possono essere riaffilate molto rapidamente. Le mannaie prodotte nei Paesi orientali sono più sottili e vengono affilate rapidamente con questo modello di affilacoltelli.
- D. Riaffilate il coltello nella fase 1 solo quando non riuscite ad ottenere risultati soddisfacenti con i passaggi della fase 2.
- E. Questo affilacoltelli riporta sull'etichetta adesiva in plastica un sommario breve delle istruzioni di funzionamento. Se volete tenere queste istruzioni a portata di mano, rimuovete la striscia di protezione dell'adesivo e fate aderire l'etichetta alla superficie dell'alloggiamento motore. Le etichette di ricambio sono disponibili presso i distributori locali.
- F. Le parti di ricambio possono essere ordinate presso il vostro distributore locale o rappresentanza nazionale.

## **ASSISTENZA**

Nel caso in cui sia necessario un servizio di assistenza dopo il periodo in garanzia, restituite l'affilacoltelli alla EdgeCraft, dove verrà effettuata una stima del costo di riparazione prima di passare alla riparazione vera e propria.

Includete nella scatola in un foglio separato indicante l'indirizzo per la restituzione, il numero di telefono nelle ore diurne ed una breve descrizione del problema o del danno all'affilacoltelli. Come protezione dalla perdita della spedizione, conservate una ricevuta della stessa.

Inviare l'affilacoltelli (con assicurazione ed affrancatura pre-pagata) al vostro distributore locale o rappresentanza nazionale.

# EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

**EdgeCraft Corporation**

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

**Assistenza alla clientela 610-268-0500**

Fabbricato negli U.S.A.

**[www.chefschoice.com](http://www.chefschoice.com)**

Il presente prodotto potrebbe essere coperto da uno o più brevetti EdgeCraft registrati o in corso di registrazione così come specificato sul prodotto stesso.

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

© EdgeCraft Corporation 2012

A12      2011-22

I2082Z1

**MANUAL DE INSTRUCCIONES**

# **Chef'sChoice®**

## **Modelo 2000 Profesional** **Afilador de discos de diamante** **para cuchillos**

**E**



Leer las instrucciones antes de su  
Para obtener los mejores resultados,  
es esencial seguir estas indicaciones.

# PRECAUCIONES IMPORTANTES

**Cuando utilice un afilado eléctrico, debe observar las siguientes precauciones para su seguridad:**

1. Leer todas las instrucciones.
2. Con objeto de protegerse de los efectos de la electricidad, no introducir la sección motriz del afilador Chef'sChoice en agua en cualquier otro líquido.
3. Limpie las hojas de los cuchillos antes de afilarlos.
4. Desconecte el aparato mientras no esté en uso, antes de retirar o colocar piezas y cuando vaya a limpiarlo.
5. Evite tocar las partes en movimiento.
6. No opere ningún aparato con una cuerda ni el tapón dañados ni después de los funcionamientos defectuosos de aparato, ni se deja caer o es dañado en ninguna manera.  
**Los clientes de ee.uu.:** Usted puede volver su afilador a la fábrica del EdgeCraft para el servicio donde el costo de la reparación o el ajuste eléctrico o mecánico se puede estimar. Cuando la cuerda eléctrica en este aparato se daña, debe ser reemplazada por el distribuidor u otro servicio calificado para evitar el peligro del golpe eléctrico.  
**Los EE.UU. exteriores:** Vuelva por favor su afilador a su distribuidor local donde el costo de la reparación o el ajuste eléctrico o mecánico se puede estimar. Si la cuerda del suministro de este aparato se daña, debe ser reemplazada por una facilidad de la reparación designada por el fabricante porque instrumentos especiales son requeridos. Consulte por favor su distribuidor.
7. La utilización de accesorios que no sean recomendados o suministrados por Chef'sChoice a través de su Distribuidor, puede ocasionar fuego, una descarga eléctrica o heridas.
8. El modelo Chef'sChoice 2000 ha sido concebido para afilar cuchillos de cocina, navajas y la mayor parte de cuchillos deportivos. No trate de afilar tijeras, hojas de hacha o cualquier otra hoja que no pase libremente por las ranuras.
9. Dejar colgar el cordón libremente (sin apoyar en cajones, el borde de la mesa, etc.) y no tocar las superficies calientes.
10. Cuando el interruptor esté en posición "ON", el afilador Chef'sChoice debe encontrarse siempre sobre una superficie o una mesa estables.
11. AVISO: LOS CUCHILLOS AFILADOS DEBIDAMENTE POR MEDIO DE SU AFILADOR CHEF'SCHOICE, CORTARAN MAS DE LO QUE USTED ESPERA. CON OBJETO DE EVITAR CUALQUIER HERIDA, UTILÍCELOS Y MANÍPÚLELOS CON UN CUIDADO EXTREMO. NO CORTE NUNCA HACIA SUS DEDOS, SU MANO O SU CUERPO. NO PASE LOS DEDOS A LO LARGO DEL FILO. GUÁRDELOS DE FORMA SEGURA.
12. No utilice el aparato al aire libre.
13. Este aparato no es un juguete. Manténgalo fuera del alcance de los niños.
14. No utilice aceite de afilar, agua o cualquier otro lubricante con el afilador Chef'sChoice.

15. **CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES.**

# ¡Le felicitamos por haber elegido el Afilador Profesional Modelo 2000 de Chef'sChoice!

Descubrirá que este método de afilado da un filo excepcionalmente cortante y duradero a todos sus cuchillos. Ha sido fabricado por EdgeCraft, el líder mundial de la Tecnología de Aristas Cortantes.

El modelo 2000 de afilador de puntas de diamante Chef'sChoice, de tipo profesional, integra una tecnología avanzada de puntas de diamante abrasivas que permite producir la hoja más afilada y duradera disponible en el mercado. Con este aparato le será posible afilar a la perfección todos sus cuchillos; una vez afilados con el modelo 2000, los reafilados sucesivos le tomarán menos de 1 minuto. Esto significa que si el afilador 2000 se sitúa en un punto cómodo de acceso en su zona de trabajo, podrá reafilar tan rápidamente que no le hará falta utilizar una chaira para mantener el filo.

## **DESEMBALADO Y PREPARACION PARA EL FUNCIONAMIENTO.**

El modelo 2000 está constituido por una sección motriz y un Módulo de Afilado removible que han sido embalados y entregados sin ensamblar. (Ver Figura 1).

Para montar el modelo 2000, insertar el Módulo de Afilado en las ranuras de guía de la sección motriz (Figura 2) y deslizar el módulo hacia la carcasa de la sección motriz hasta que llegue al tope y quede fijo en esa posición. Si las secciones no se encastran fácilmente, seguir las instrucciones de la sección "Insertar" (Página 7), de este manual.

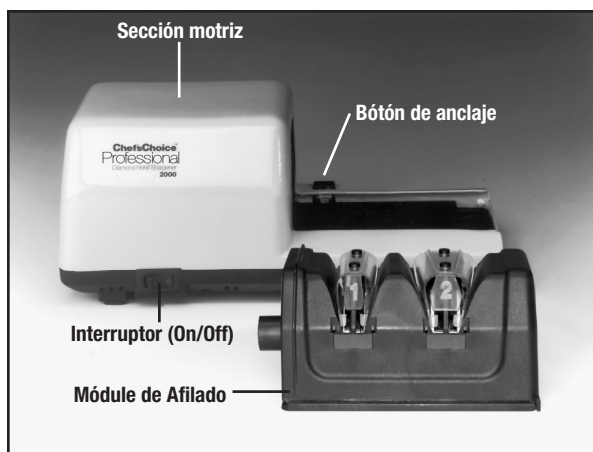


Figura 1. Afilador modelo 2000 desmontado.

## DESCRIPCION – AFILADOR MODELO 2000

El afilador modelo 2000 utiliza un procedimiento innovador de aguzado y de afilado en dos fases. El cuchillo es aguzado primeramente por medio de un par de ruedas cónicas, revestidas de polvo de diamante, siendo asentado el filo a continuación por medio de dos discos cónicos revestidos de partículas abrasivas ultrafinas. Este proceso da como resultado una geometría única del filo del cuchillo que permite un corte con “agarre” y produce un afilado extraordinario que se mantendrá por un tiempo mucho más largo que el obtenido por métodos tradicionales. El Módulo de Afilado, que incluye ambas fases, la de afilado y la de asentado, es una unidad autónoma que puede ser extraída para lavarla y desinfectarla, bien en el lavavajillas o en el fregadero. Para extraerla, Basta simplemente con presionar sobre el botón de anclaje (Figura 2) y hacer deslizar el módulo retirándolo de la sección motriz.

Bajo la carcasa, está alojado un potente motor de 115 vatios que funciona a 1.550 revoluciones por minuto. Unos acoplamientos acanalados de accionamiento, unidos al eje del motor y al Módulo de Afilado, permiten encajar y desencajar fácilmente las dos secciones.

Tanto en la fase de afilado como en la de asentado del filo, la hoja debe ser tratada alternativamente en las ranuras derecha e izquierda. (Figura 3). Las guías para las hojas posicionan y alinean el cuchillo en el ángulo adecuado. Unos muelles de sujeción, de plástico, estabilizan y mantienen la hoja en su lugar al ser deslizada por cada una de las ranuras y entrar en contacto con los discos abrasivos. El desplazamiento hacia abajo de la hoja en cada ranura, se limita y controla por medio de una placa de tope del filo (Figura 3), hecha en polímero (polietileno de alta densidad) que sirve de tope y como ranura “microguía” para el filo, sin dañar el corte que se está formando. Las placas de tope de filo están situadas delante y detrás tanto en la fase de afilado como en la de asentado.

Para obtener los mejores resultados, el corte del cuchillo debe apoyarse siempre ligeramente en la placa tope del filo. Sin embargo, no debe permanecer apoyado en la placa trasera durante todo el recorrido del afilado y del asentado.



Figura 2. El Módulo de Afilado se inserta en los railes y se desliza hacia la sección motriz con objeto de ajustarse con el motor. Para retirarlo, presionar sobre el botón de anclaje y deslizar el conjunto en sentido opuesto a la sección motriz. Ver el texto.

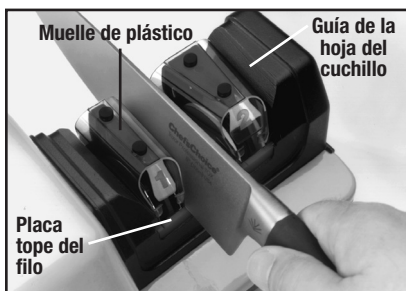


Figura 3. Afilado en Fase 1: El cuchillo se inserta entre la guía de la hoja y el muelle de plástico hasta que el corte repose ligeramente sobre la placa tope del filo.



Los discos afiladores y asentadores están montados sobre muelles en sus arboles motores con objeto de que generen una presión óptima sobre la hoja. De esta forma se asegure un afilado rápido y uniforme sobre toda la longitud del corte y se minimiza la posibilidad de producir entalladuras en la hoja.

El cuchillo se afila en primer lugar en la fase 1, pasándolo alternativamente por las ranuras derecha e izquierda. Dependiendo del estado del fase 2. En cualquier caso, continúe en la fase 1 hasta que se obtenga una rebaba uniforme sobre toda la longitud de la hoja, después de cada corte, puede ser necesario efectuar de 2 a 5 pares de trayectos en cada ranura. Con una hoja muy embotada o de acero duro, puede que sea necesario efectuar hasta 10 o incluso 20 recorridos en cada ranura antes de pasar a la recorrido en las ranuras derecha e izquierda. Una rebaba (como muestra la figura 4) es una deformación del filo producida por el afilado. Su presencia confirma que el afilado de la fase 1 se ha terminado y que el cuchillo está preparado para pasar a la fase 2.

Es importante saber como notar la rebaba. Es relativamente fácil apreciarla pasando uno o varios dedos cerca del filo y alejándose de él. (No hacer esto a lo largo y hacia el filo). Una forma práctica de hacerlo se muestra en la Figura 5. Coja la hoja como muestra la figura. Coloque el índice y/o el dedo medio en la cara de la hoja y desplácelo /los hacia delante, alejándolos del filo. La rebaba se notará únicamente en el lado opuesto al que ha sido afilado en último lugar. (Por ejemplo, si la última pasada se hizo en la ranura derecha, la rebaba se formará en el lado derecho del cuchillo.)

No habrá rebaba en el lado opuesto del filo de la hoja hasta que el cuchillo sea pasado a través de la ranura opuesta. **Precaución: Para evitar cualquier riesgo de corte, no deslizar los dedos a lo largo o contra el filo de la hoja.**

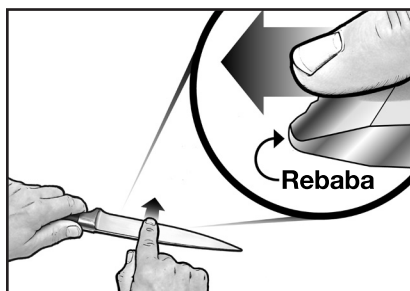


Figura 4. Afilaa en la fase 1 hasta que se forme una rebaba a lo largo de todo el borde de la hoja.



Figura 5. Le rebaba se puede apreciar deslizando los dedos sore la superficie y alejándolos del corte. ¡Cuidado! Ver el texto.

Después de haber obtenido una rebaba en la Fase 1, el filo del cuchillo se asienta en la Fase 2. Siguiendo el mismo procedimiento que en la Fase 1, se pasa el cuchillo alternativamente a través de las ranuras derecha e izquierda. Las guías de esta fase están ajustadas a un ángulo ligeramente más obtuso que las de la Fase 1 y conforman de esta manera superficies con un doble bisel a cada lado del corte. La faceta formada así es muy estrecha y puede describirse más bien como un micro-bisel adyacente al filo. Normalmente, son suficientes solo algunos pares de pasadas alternadas durante la Fase 2. Desaparecerá cualquier traza de rebaba y el filo será extremadamente cortante.

**Precaución: Es probable que el filo obtenido de esta forma sea mucho más cortante de lo que esté acostumbrado a usar y consecuentemente, debe ser manipulado con gran cuidado con objeto de evitar cualquier herida.**

Los discos de afilado y de asentado tienen una duración de vida normal de unos 3.000 afilados\*\*\*. Usted apreciará una disminución de la agresividad de los discos de diamante, que puede llegar hasta el 50 %, a lo largo de este período.

\*\*\* Su distribuidor puede proporcionarle módulos de recambio con lo cual su afilador volverá a tener la misma capacidad de afilado que el primer día.

## MODO DE USO

### Afilado – Fase 1

1. Poner el afilador en funcionamiento. Limpiar el cuchillo antes de afilarlo.
2. Colóquese delante del afilador, es decir, del lado del interruptor On/Off. Coloque la hoja del cuchillo en la Fase 1 en la ranura que hay entre el muelle de plástico y la guía de la hoja, tal como lo muestra la Figura 3, asegurándose de que el costado de la hoja reposa plano sobre la guía. Usted puede comenzar bien por la ranura derecha o bien por la izquierda pero deberá alternar las ranuras después de cada pasada.
3. Desplace la hoja hacia abajo en la ranura mientras tira de ella lentamente hacia usted, hasta que entre en contacto con el disco giratorio de diamante. Asegúrese de que mientras tira del cuchillo hacia abajo y hacia fuera, a lo largo de la ranura, aquel esté completamente insertado y de que su filo permanezca apoyado en la placa tope del filo (como se ve

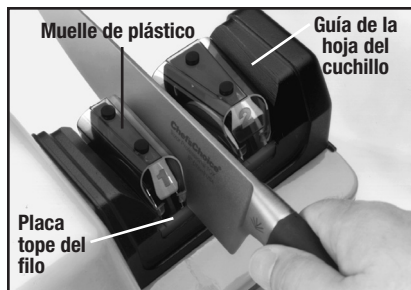


Figura 6. Afilado en Fase 1: El cuchillo se inserta entre la guía de la hoja y el muelle de plástico hasta que el corte repose ligeramente sobre la placa tope del filo.

en la Figura 3). Aplique solo la fuerza necesaria para mantener el contacto con la placa tope frontal. Cualquier presión adicional es innecesaria y contraproducente. No se preocupe por este contacto del filo o por la muesca que pueda hacer en la placa. Ha sido concebida para no dañar el filo.

4. Repita el paso anterior (3) en cada lado de la Fase 1 alternando las ranuras derecha e izquierda **hasta que aprecie una rebaba uniforme a todo lo largo de la hoja.**
5. Cada pasada debe durar unos 2 segundos para un cuchillo de 20 cm Cuando se aproxime a la punta del cuchillo, eleve ligeramente el mango de forma que esta parte del filo se desplace también paralela a la mesa. Continúe apoyando el filo en la placa tope frontal.
6. Normalmente, de 2 a 5 pares de pasadas alternadas en la Fase 1 son suficientes para crear una rebaba, excepto si el cuchillo está muy embotado o ha sido afilado con una chaira después del último afilado con el Modelo 2000. En este último caso, pueden requerirse 10 o más pares de pasadas alternadas en la Fase 1 para conformar de nuevo las facetas del filo y desarrollar una rebaba.
7. Cuando se haya asegurado que se ha formado una rebaba a lo largo del filo, en cada pasada sucesiva, pase a la Fase 2.

## Afilado – Fase 2

1. Verifique que el cuchillo está libre de restos de alimentos, grasa o aceite. Manteniéndose en la misma posición que antes, coloque el cuchillo en una ranura de la Fase 2, como se muestra en la Figura 6, con la cara de la hoja descansando plana en la guía.
2. Desplace el cuchillo en la ranura hacia abajo y hacia delante, hasta que entre en contacto con el disco asentador. El filo del cuchillo deberá reposar ligeramente sobre la placa tope frontal mientras lo desplaza hacia usted.
3. Repita la operación anterior (2) en cada lado de la Fase 2, alternando las ranuras derecha e izquierda, dando 2 a 3 pasadas en cada lado.
4. Cada pasada deberá durar unos 2 segundos para un cuchillo de 20 cm Como en la Fase 1, eleve ligeramente el mango cuando se aproxime a la punta, manteniendo siempre el corte en contacto con la placa tope frontal.
5. En general, son suficientes de 2 a 2 pares de pasadas alternadas. Pruebe el corte del filo y si le parece que no está suficientemente afilado, páselo algunas veces más en cada una de las ranuras. Si el cuchillo no queda superafilado, regrese a la Fase 1 y conforme una rebaba antes de repetir la secuencia de asentado.



**Figura 7. Afilado en Fase 2: Alterne las pasadas en las ranuras derecha e izquierda con objeto de producir el bisel final. El corte del cuchillo se apoya ligeramente en la placa tope delantera.**

## REAFILADO

Normalmente, podrá reafilar rápidamente dando solo 2 o 3 pares de pasadas alternas en la Fase 2. Después de haber reafilado de 3 a 5 veces en la Fase 2, será necesario volver a utilizar la Fase 1. Puede que encuentre más fácil y rápido utilizar el afilador en la Fase 2 para cada reafilado, que usar una chaira para los ajustes periódicos del filo; no obstante, de tiempo en tiempo, estará obligado a utilizar la Fase 1 seguida de la Fase 2 si desea obtener el corte de navaja de afeitar que produce la Fase 2.

Si se utiliza una chaira para ajustar el filo entre los reafilados en el Modelo 2000 de Chef'sChoice, tendrá que reafilar primero en la Fase 1, siguiendo el procedimiento normal de afilado y a continuación asentar en la Fase 2. En este caso, necesitará al menos 5 pares de pasadas alternativas en la Fase 1 para conseguir una rebaba uniforme, antes de proceder a la Fase 2.

Teniendo esto en cuenta, si desea mejorar la productividad y reducir el tiempo de afilado, deberá evitar el uso de la chaira y utilizar en su lugar la Fase 2 para un más rápido reafilado.

## CUCHILLOS DE SIERRA

Si bien el Modelo 2000 de Chef'sChoice ha sido concebido principalmente para cuchillos normales, su uso mejora la eficacia de los cuchillos de sierra, asentando el filo de los dientes de la sierra. Dos o tres pares de pasadas, alternando entre las ranuras derecha e izquierda de la Fase 2, deben ser suficientes.

**¡Cuidado: No pase los cuchillos de sierra por la Fase 1!**

## COMO RETIRAR, LIMPIAR E INSERTAR EL MODULO AFILADOR

Cuando se aprecie grasa, aceite o restos de alimentos en cualquiera de los discos del Módulo de Afilado, que no puedan ser retirados con facilidad, ha llegado el momento de limpiar el Módulo como se describe en la sección siguiente.

En todo caso, recomendamos que se limpien siempre los cuchillos antes de ser afilados. Como mínimo, debe pasarles por un trapo para evitar la necesidad de una limpieza frecuente del Módulo de Afilado.

Para retirar el Módulo, primero asegúrese de que el interruptor del motor está en la posición "OFF". A continuación, oprima el botón de fijación mientras tira del Módulo alejándolo del alojamiento del motor. (Ver la Figura 7). El módulo de Afilado saldrá con facilidad.



Figura 8. El módulo de Afilado es retirado fácilmente para su limpieza.

## LIMPIEZA DEL MODULO DE AFILADO

El Módulo de Afilado puede ser limpiado por cualquiera de los métodos siguientes:

**¡Cuidado: NO LAVE NUNCA la sección del motor. Cuando está sucia, desenchufe el aparato y límpiela con un trapo húmedo!**

### A. Lavado a mano:

1. Rocíe los discos de cada Fase con detergente líquido para vajillas.
2. Deje el módulo en un recipiente o en el fregadero durante unos minutos para que el detergente penetre y ablande cualquier resto de alimentos, etc.
3. Aclare bajo un chorro fuerte de agua caliente.
4. Deje escurrir sobre papel de cocina o utilice un secador de aire caliente limpio.
5. **PRECAUCION...** No seque con un paño de cocina o una toalla. Se podrían estropear los muelles de plástico.

### B. Lavavajillas:

1. Rocíe los discos de cada Fase con detergente líquido para vajillas.
2. Introduzca el Módulo en el lavavajillas y ajuste el ciclo de lavado normal.
3. Déjelo secar en el lavavajillas, preferentemente lejos del elemento calefactor.

Retirar periódicamente el polvo de metal que se acumula en las dos cavidades situadas bajo las zonas de afilado y asentado, en la base del afilador (bajo el Módulo de Afilado). Cuando haya quitado el Módulo, simplemente invierta el aparato y sacúdalo ligeramente. Si lo desea, puede retirar el polvo con una esponja húmeda.

## INSERTAR EL MODULO DE AFILADO

Para reinsertar el Módulo de Afilado en el cuerpo del aparato, inserte el extremo de acoplamiento del eje del Módulo en los railes guías situados en el extremo derecho del afilador. A continuación, empuje suavemente el Módulo (ver Figura 2) hacia la zona del motor hasta que quede ajustado en su posición. Si no oye un chasquido que indica el bloqueo: (1) Tire del Módulo alejándolo del eje del motor hasta que esté completamente desenganchado; (2) ponga el motor en marcha por un momento; (3) apague el motor; (4) mientras el motor se está parando, empuje el Módulo hacia su alojamiento. Se embragará en forma correcta cuando el acoplamiento acanalado del motor y del eje queden alineados.

## CAMBIO DE LAS PLACAS TOPE DEL FILO

Con el tiempo, se irán creando pequeños cortes en la superficie de las placas de tope que está en contacto con el filo. Especialmente en especialmente en el par de la parte delantera de las fases de afilado y asentado, donde el cuchillo se apoya durante el afilado. Esto es normal pero la profundidad de las entallas puede ser minimizada aplicando solo la presión hacia abajo necesaria para mantener el corte en contacto con la placa. Cuando las entallas alcanzan una profundidad de unos 3 mm Deben ser puestas boca abajo o cambiadas. Estas placas pueden ser retiradas por lo general aplicando una presión hacia arriba con el dedo pero, si ofrecen resistencia, puede hacer palanca hacia arriba, suavemente, con un objeto puntiagudo. Se puede invertir su posición cuando estén deterioradas para ofrecer una superficie nueva al contacto con la hoja. Las Placas de Tope del Filo pueden ser adquiridas en su proveedor habitual de los artículos Chef'sChoice.

## ETAPA 2 PARA RESTAURAR LAS RUEDAS QUE AFILAN

Si la etapa 2 ruedas que afilan parecen “estar poniéndose vidrioso” debido engrasar o otras razones, o si cree que estas ruedas están menos agresivas, usted puede limpiar con el tocador de diamante incluido con el Modelo 2000 afilador. Esto restaurará las ruedas “como nueva” condición. Para renovar las ruedas, prende el afilador y pase el tocador de diamante como muestra la Figura 9. Inserte el tocador de diamante entre el primer plástico y contra la guía de cuchillo - así como inserta un cuchillo corto para afilarlo – haces contacto con la rueda que afila y el tocador de diamante y jale como un cuchillo, pase dos veces ala derecha y izquierda como muestra en la Figura 9. Pase en 2-3 segundos. Quite el tocador de diamante cuando el proceso esta completado.

## COMO OBTENER EL MAXIMO

### Del Modelo 2000 de Chef'sChoice

- A. No es necesario ningún mantenimiento excepto la limpieza periódica del Módulo de Afilado en el fregadero o en el lavavajillas. Es innecesario limpiar este Módulo solo porque los discos de asentado se oscurezcan. Esto es normal. Los discos son autolimpiantes (por un proceso de ligera erosión) excepto si se recubren de aceite o grasa. La necesidad de limpieza puede ser reducida al mínimo pasando un trapo a sus cuchillos antes y después de afilarlos, tal como se describe en este manual. No sumerja el elemento motor en el agua. Límpielo solo con un trapo húmedo.
- B. Le sugerimos que sitúe el Modelo 2000 en un lugar adecuado en su zona de trabajo. Unas pocas pasadas rápidas por la Fase 2, devolverá a su cuchillo un corte extremo. Si lo hace así, no volverá a necesitar utilizar una chaira. Se dará cuenta de que el filo de los cuchillos permanece útil durante más tiempo que cuando utiliza la chaira.



Figura 9. La Etapa 2 como restaurar Rueda que Afila.

- C. Las machetas grandes pueden ser afiladas igualmente en el Modelo 2000. Sin embargo, en algunos casos, estas machetas han sido entregadas por el fabricante con un filo demasiado grueso o bien, con el uso continuado, la parte de hoja que queda, tiene un grueso importante. En estos casos, será necesario un gran número de pasadas en la Fase 1 hasta que se cree el primer bisel. Sin embargo, una vez afiladas con el Modelo 2000, las machetas se reafilan con rapidez. Las machetas de hoja delgada, como las de pescado y otras, no presentan este inconveniente y se afilan muy rápidamente.
- D. Reafile los cuchillos en la Fase 1 solo cuando no pueda obtener un resultado satisfactorio con unas pocas pasadas por la Fase 2.
- E. Este afilador se entrega con un conjunto abreviado de instrucciones de uso, impresas en una etiqueta plástica autoadhesiva. Si desea mantenerlas a la vista, desprenda el soporte de la etiqueta y péguela sobre la parte superior de la carcasa del motor.
- F. Los elementos de repuesto (Placas Tope de Filo, Módulos de Afilado) pueden obtenerlos en su proveedor habitual de artículos Chef'sChoice.

## **SERVICIO**

En caso de que precise reparaciones después del período de garantía, envíe el aparato (envío pagado y asegurado) a su proveedor habitual, que le preparará un presupuesto antes de efectuar la reparación.

Incluya en su envío una hoja con indicación de su nombre, dirección y teléfono de contacto, así como una breve descripción del problema o de la avería en el afilador. Conserve el resguardo del envío como seguridad para caso de extravío de su envío.

# EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

**EdgeCraft Corporation**

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

**Servicio al cliente 610-268-0500**

Ensamblado en EE.UU.

**[www.chefschoice.com](http://www.chefschoice.com)**

Este producto puede estar cubierto por una o más patentes EdgeCraft y/o patentes pendientes de aprobación, como se indica en el producto.

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

© EdgeCraft Corporation 2012

A12      2011-22

I2082Z1