

INSTRUCTION MANUAL

Chef'sChoice®

Professional Diamond Hone® Knife Sharpener 2000

GB F NL D



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.

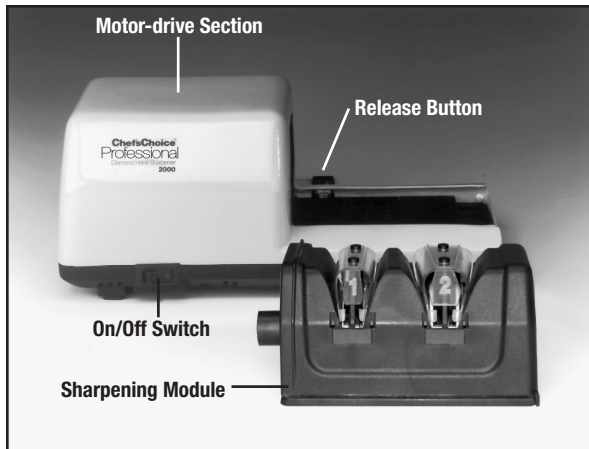


Figure 1. Model 2000 sharpener - disassembled.

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.

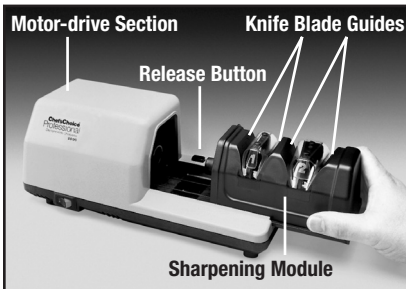


Figure 2. Sharpening module is inserted on rails and slid toward the motor-drive section to engage motor-drive. To disengage, press release button and slide away from the motor-drive. See text.

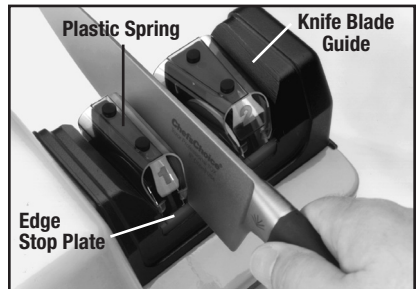


Figure 3. Knife is inserted between the Blade Guide and the plastic spring until edge rests lightly on Edge Stop Plate.

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.**

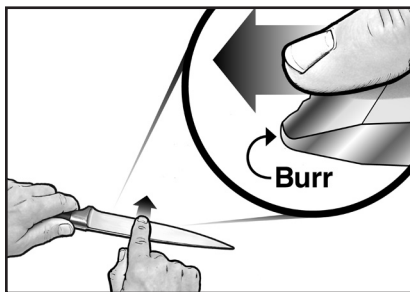


Figure 4. Feel for the burr (as shown) along entire blade edge before proceeding to Stage 2.

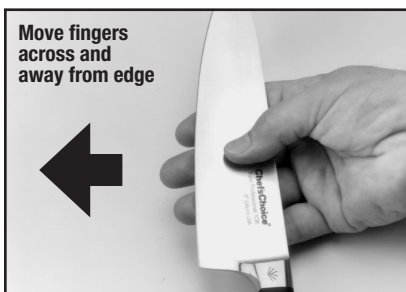


Figure 5. Burr can be detected by sliding fingers across and away from the edge. Caution! See text.

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.

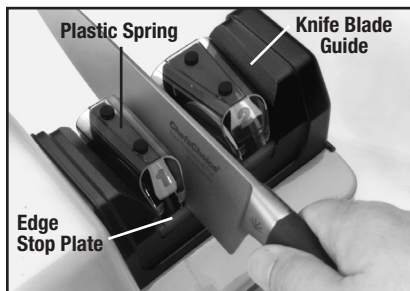


Figure 6. Sharpening in Stage 1: Knife is inserted between the knife Blade Guide and the plastic spring until edge rests lightly on Edge Stop Plate.

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.

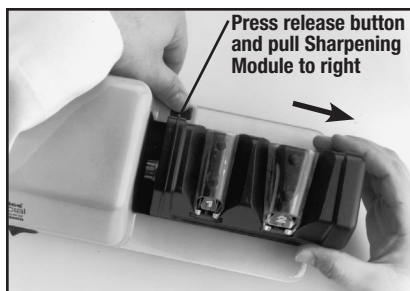


Figure 8. Sharpening Module is easily removed for cleaning.

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

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 2011-23

I2082Z0

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.

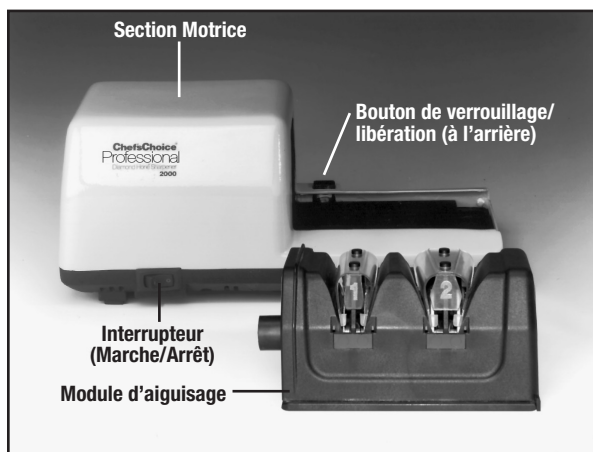


Figure 1. Aiguseur Modèle 2000 Non assemblée.

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.

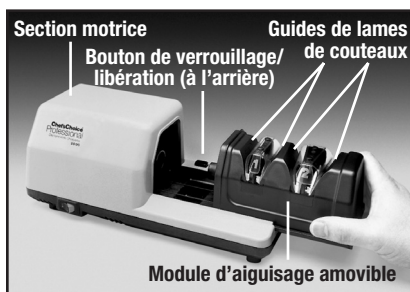


Figure 2. Le module d'aiguisage est inséré sur des rainures et glisse vers la section motrice jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Pour le découpler, appuyez sur le bouton de libération et faites-le glisser en l'éloignant de la section motrice.

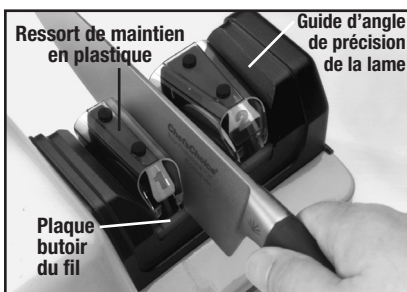


Figure 3. Le couteau est inséré entre le guide-lame et le ressort de maintien de couteau jusqu'à ce que le tranchant du couteau repose légèrement sur la plaque butoir.

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.**

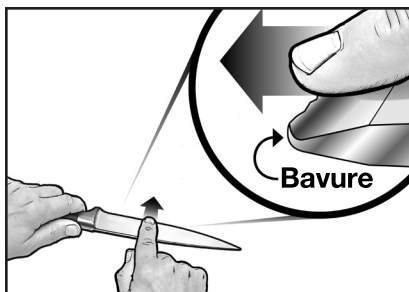


Figure 4. Aigusez la phase 1 jusqu'à ce qu'une bavure distincte se forme sur toute la longueur du fil de la lame.

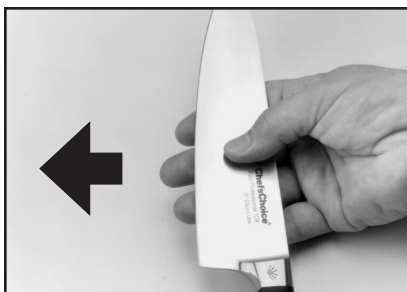


Figure 5. La bavure peut être sentie en glissant les doigts sur le dessus et en les éloignant du tranchant. Attention! Voir le texte.

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.

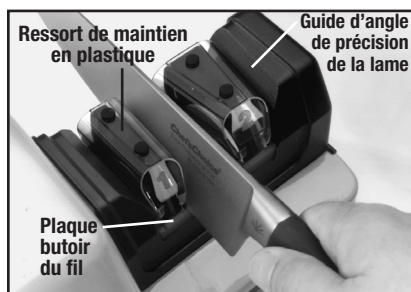


Figure 6. Phase 1: Insérez la lame dans la fente entre le guide et le ressort de maintien jusqu'à ce que le fil repose légèrement sur la plaque butoir.

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'aiguiseur, 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'aiguiser 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 insérieriez 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

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 2011-23

I2082Z0

GEBRUIKSINSTRUCTIES

Chef'sChoice[®]

Professional Diamant Messenslijpmachine 2000

NL



Lees vóór het gebruik deze instructies.
Voor optimale resultaten is het essentieel
dat u deze instructies volgt.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSMATREGELEN

Bij gebruik van deze Chef'sChoice® elektrische messenslijpmachine dienen de volgende minimum-veiligheidsvoorschriften steeds in acht genomen te worden:

1. Lees alle instructies.
2. Om ongevallen met elektriciteit te voorkomen mag de Chef'sChoice motoraandrijving niet in water of een andere vloeistof ondergedompeld worden.
3. Zorg ervoor dat alléén schone messen in de Chef'sChoice geslepen worden.
4. Trek de stekker uit het stopcontact als het apparaat niet wordt gebruikt, als onderdelen worden verwisseld, of als de machine wordt schoongemaakt.
5. Raak geen bewegende delen aan.
6. Het toestel niet gebruiken als het snoer of de stekker beschadigd is of nadat het toestel niet meer goed werkt, het gevallen is of op een andere wijze beschadigd is.

In de V.S.: U kunt uw messenslijper retourneren aan de EdgeCraft fabriek.

Daar kan een inschatting gemaakt worden van de reparatiemogelijkheden en de eventuele kosten daarvan. Als het snoer van de machine beschadigd is, moet deze door een leverancier van Chef'sChoice of door een andere erkende vakman worden vervangen om de kans op een elektrische schok te vermijden.

Buiten de V.S.: Retourneer uw messenslijper naar uw aankoopadres waar u een kostenraming kunt krijgen van de reparatiekosten of elektrische of mechanische bijstellingen. Als het snoer van dit toestel beschadigd is, moet het worden vervangen door een erkende dealer die door de fabrikant is goedgekeurd, omdat speciale gereedschappen noodzakelijk zijn voor de reparatie. Neem alstublieft contact op met uw Chef'sChoice aankoopadres.

7. Gebruik geen hulpstukken, die niet door de fabrikant EdgeCraft Corporation aanbevolen of verkocht worden; deze kunnen brand, elektrische schokken en/of letsel veroorzaken.
8. Het Chef'sChoice model 2000 is ontworpen voor het slijpen van keuken- en koksmessen, zakmessen en de meeste sportmessen. Probeer geen scharen, bijlen of andere voorwerpen, die niet goed in de sleuven passen, te slijpen.
9. Laat het snoer niet over de rand van de tafel of het aanrecht hangen of in aanraking komen met hete oppervlakken.
10. De Chef'sChoice alleen inschakelen als hij op een stevige tafel of aanrecht staat.
11. **WAARSCHUWING: MESSEN DIE OP DE JUISTE WIJZE MET UW CHEF'SCHOICE GESLEPEN ZIJN, ZIJN SCHERPER DAN U DENKT. OM VERWONDINGEN TE VOORKOMEN DIENEN DE MESSEN UITERST VOORZICHTIG GEHANTEERD TE WORDEN. SNIJ NIET NAAR UW VINGERS, HAND OF ENIG ANDER LICHAAMSDEEL TOE. GA NIET MET UW VINGERS LANGS DE SNEDE. BERG MESSEN OP EEN VEILIGE MANIER OP.**
12. Gebruik de machine alleen binnenshuis.
13. Houd extra toezicht wanneer de machine door of in de nabijheid van kinderen gebruikt wordt.
14. Gebruik geen slijpolie, water of andere smeermiddelen in combinatie met de Chef'sChoice. Alléén de losse slijpmodule mag - indien verwijderd van de machine - met water gereinigd worden (zie pag. 8)

15. **BEWAAR DEZE INSTRUCTIES GOED.**

Gefeliciteerd met uw keuze voor de Chef'sChoice® Professional Messenslijpmachine Model 2000!

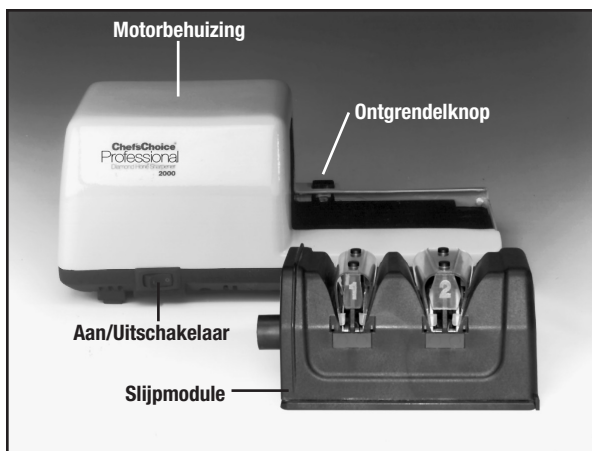
U zult merken dat door de gebruikte slijpmethode al uw messen een uiterst scherpe en duurzame snede zullen krijgen. EdgeCraft, 's-werelds meest vooraanstaande fabrikant op het gebied van slijptechnologie, staat hiervoor garant.

De Chef'sChoice® Professional Messenslijper Model 2000 maakt gebruik van geavanceerde schuur- en slijptechnologie met diamanten. Hiermee wordt de scherpste en duurzaamste snede verkregen die tegenwoordig haalbaar is.

Hiermee maakt u al uw messen zo scherp als een scheermes. Zijn uw messen eenmaal op dit Model 2000 geslepen, dan kunt u ze binnen een minuut opnieuw nascherpen. Als het Model 2000 zich op een handige plaats bevindt, hoeft u dus geen aanzetstaal meer te gebruiken om uw messen aan te scherpen.

UITPAKKEN EN KLAARMAKEN VOOR GEBRUIK

Het model 2000 bestaat uit een vaste unit en een afneembare slijpmodule, die gedemonteerd verpakt en verzonden wordt. (Zie afbeelding 1.) Zet voor het monteren van het Model 2000 de slijpmodule op de geleiders van de vaste unit en schuif de module in de richting van de motorbehuizing tot deze vastklikt. Als de twee delen niet gemakkelijk in elkaar klikken, volg dan de instructies op die in het deel "Het installeren ..." op pag. 8 staan.



Afbeelding 1: Model 2000 messenslijper - gedemonteerd.

BESCHRIJVING - SLIJPMACHINE MODEL 2000

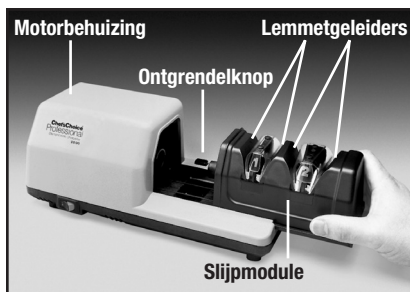
De messenslijper model 2000 werkt volgens een nieuw procédé voor slijpen en wetten, dat uit twee fasen bestaat. Eerst wordt het mes met twee kegelvormige, met diamant bedekte slijpschijven geslepen. Vervolgens wordt het mes gewet met twee gepatenteerde kegelvormige wetschijven met ultrafijne schuurdeeltjes. Dit zorgt voor een uniek gevormde snede, welke hem zijn uitzonderlijke “grip” en scherpte verleent, waardoor deze tevens veel langer scherp blijft dan bij messen die op conventionele wijze geslepen zijn. De slijpmodule, die de onderdelen bevat voor zowel slijpen als wetten, is een afzonderlijke unit die afneembaar is, bijv. om schoon te maken en/of wassen (ook in de vaatwasmachine). De module kan op eenvoudige wijze verwijderd worden door de ontgrendelknop in te drukken (zie afb. 2) en de module van de motorbehuizing af te schuiven.

In de motorbehuizing bevindt zich een krachtige 115 W motor die op 1550 t.p.m. (toerental per minuut) draait. Spieverbindingen tussen de aandrijfassen van de motor en de slijpmodule maken een snelle koppeling of ont koppeling mogelijk.

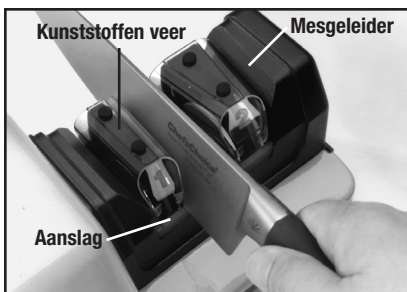
Zowel bij het slijpen als bij het wetten dient de snede afwisselend door de rechter- en de linkersleuf gehaald te worden (zie afb. 3.) Telkens als het mes door een sleuf wordt gehaald en contact maakt met de slijpschijven, houden nauwkeurige lemmetgeleiders het mes in de juiste hoek. Kunststoffen veren drukken het lemmet naar beneden, houden het vast en stabiliseren het geheel.

De neerwaartse beweging van het lemmet in de sleuven is beperkt en wordt bepaald door een aanslag (zie afb. 3). Deze kunststoffen aanslag (een HogeDichtheidsPolyEtheleen polymeer) dient als stop en fijne “richtsleuf” voor de gevormde snede, zonder deze te beschadigen. De vier aanslagen bevinden zich zowel aan de voor- als achterzijde van de slijp- en wetsleuven.

De beste slijpresultaten worden verkregen wanneer de snede licht op de voorste aanslag rust. De snede hoeft echter niet gedurende de hele slijp- of wetfase contact te houden met de achterste aanslag.



Afbeelding 2: De slijpmodule wordt op de geleiders gezet en naar de motorbehuizing geschoven om aangekoppeld te worden. Voor het ont koppelen moet u de ontgrendelknop indrukken en de module terugschuiven. Zie tekst.



Afbeelding 3: Het mes is tussen de lemmetgeleiders en de kunststoffen veer gestoken en het rust licht op de aanslag.

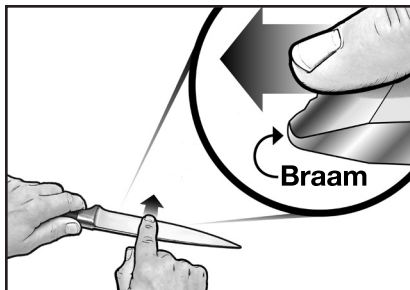
De slijp- en wetschijven zijn met veren op hun aandrijfas gemonteerd om een optimale slijpdruk te garanderen. Zo wordt de snede over de gehele lengte snel en gelijkmatig geslepen, zonder kans op oneffenheden.

Het mes wordt eerst geslepen in Fase 1 en wel afwisselend in de rechter- en linker sleuf. Afhankelijk van de toestand van de snede kunnen 2-5 malen halen in zowel de linker- als de rechtersleuf al genoeg zijn. Bij een zeer bot of veelvuldig gewet mes kunnen echter wel 5-20 halen door beide sleuven nodig zijn vóór u door kunt gaan naar Fase 2. In elk geval dient het mes in Fase 1 geslepen te worden tot er na elke haal door de rechter- of linker sleuf, langs de gehele snede een duidelijk voelbare, gelijkmatige braam gevormd is. Een braam (zie afb. 4) is een vervormde, omgebogen rand van de snede die door het slijpproces ontstaat. De aanwezigheid ervan bevestigt dat Fase 1 voltooid is en dat het mes klaar is om in Fase 2 gewet te worden. N.B. Als de ontstane braam aan de forse kant is, raden wij aan om het mes één keer héél snel door de beide sleuven te halen, alvorens over te gaan tot het wetten.

Het is belangrijk dat u weet hoe u de braam kunt voelen. Het is vrij eenvoudig door de vingers haaks op de snede te leggen en van het lemmet af te bewegen (niet langs of naar de snede toe!). Afbeelding 5 toont een handige manier om dit te doen. Houd het lemmet vast zoals aangegeven. Plaats de wijsvinger en/of de middelvinger op de platte kant van het mes en beweeg ze naar voren en van de snede vandaan. De braam is alleen te voelen aan de lemmetkant die NIET het laatst geslepen is (bijv.: als de laatste haal door de rechter sleuf van Fase 1 was, komt de braam aan de rechterkant van het lemmet, van de rugkant af gezien).

Er komt geen braam aan de andere kant van de messnede tot het mes door de andere sleuf wordt gehaald.

Waarschuwing: Om snijwonden te voorkomen nooit de vingers langs het lemmet of naar de snede toe bewegen!



Afbeelding 4: Aanscherpen in Fase 1 totdat een duidelijke braam is ontstaan langs de gehele messnede.



Afbeelding 5: De braam is voelbaar wanneer men de vingers dwars op en van de snede vandaan schuift. Let op! Zie tekst.

Nadat in Fase 1 een braam verkregen is, wordt in Fase 2 de snede gewet. Op dezelfde manier als in Fase 1 trekt u het mes afwisselend door de rechter- en linkersleuf. De slijphoek is bij deze fase iets groter dan bij Fase 1, waardoor er tweevoudig schuin aflopende vlakken ontstaan langs elke zijde van de snede. Het in deze fase gevormd vlak is zeer smal en is eigenlijk meer een micro-afschuining, vlak langs de snede zelf. Normaal zijn in Fase 2 enkele afwisselende halen - afwisselend door zowel de rechter- als linkersleuf - wel voldoende. Nu voelt u geen braam meer en de snede is uitermate scherp.

Waarschuwing: De verkregen snede zal veel scherper zijn dan u gewend bent en dient met grote voorzichtigheid behandeld te worden om persoonlijke ongevallen te voorkomen.

De slijp- en wetschijven hebben een normale levensduur van ongeveer 3.000 slijpbeurten. Tijdens deze periode zal het slijpen en wetten geleidelijk meer tijd en uiteindelijk eens zoveel tijd gaan kosten.

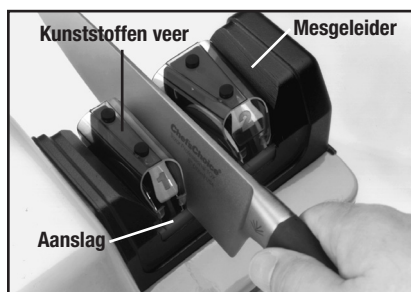
De slijpmodules, die heel eenvoudig te vervangen zijn, zijn verkrijgbaar bij uw leverancier.

BEDIENING

SLIJPEN - FASE 1

1. Zet de slijpmachine aan (ON/OFF schakelaar op "ON" of "I"). Reinig het mes vóór het slijpen.
2. Ga recht voor de slijpmachine staan - d.w.z. aan de kant van de ON/OFF schakelaar. Plaats het mes in Fase 1, in de sleuf tussen de kunststoffen veer en de lemmetgeleiders (zie afb. 6). Hierbij dient de platte zijde van het lemmet vlak tegen de geleider aan te liggen. U kunt zowel met de rechter- als de linkersleuf beginnen, maar wissel altijd af.
3. Beweeg het mes omlaag in de sleuf en trek het langzaam naar u toe totdat het de draaiende diamantschijf raakt. Controleer, bij het naar voren trekken van het mes, of het zich helemaal in sleuf bevindt en of de snede op de voorste aanslag rust (zie afb. 6). Geef alleen zoveel kracht als nodig is voor het maken van contact met de voorste aanslag. Meer kracht is overbodig en werkt zelfs averechts.

Maakt u zich geen zorgen als het mes op de aanslag rust of erin snijdt. De aanslag is zodanig ontworpen, dat deze de snede van het mes niet beschadigt.



Afbeelding 6: Slijpen in Stap 1: het mes is tussen de lemmetgeleider en de kunststoffen veer gestoken tot de snede licht op de aanslag rust.

4. Herhaal punt 3 afwisselend in de rechter- en linkersleuf tot een gelijkmatige braam voelbaar is langs de hele lengte van de snede.
5. Elke haal door een sleuf mag bij een mes met een lemmet van 20 cm ongeveer 2 seconden duren. Bij het naderen van de punt van het mes moet het heft enigszins omhoog geheven worden om dat deel van het lemmet evenwijdig aan de tafel te houden. Zorg ervoor, dat de snede op de voorste aanslag blijft rusten.
6. In het algemeen zijn 2 tot 5 halen, afwisselend in de rechter- en linkersleuf, wel genoeg om een braam te vormen, tenzij het mes zeer bot is of veelvuldig gewet is met een aanzetstaal nà de laatste behandeling met de CC2000-machine. In het laatste geval kan het nodig zijn het mes 10 of méér keren afwisselend door de beide Fase 1 - sleuven te trekken om de afschuining van de snede te herstellen en de vereiste braam te vormen.
7. Wanneer u merkt dat er bij elke opeenvolgende haal een braam wordt gevormd over de hele lengte van de snede, gaat u door naar Fase 2.

WETTEN - FASE 2

1. Controleer of er geen voedsel, vet of olie op het mes aanwezig is. Ga recht voor de slijpmachine staan en plaats het mes in een van de sleuven van Fase 2. Zorg er daarbij voor dat de platte kant van het lemmet tegen de geleider ligt (zie afb. 7).
2. Beweeg het mes omlaag in de sleuf en trek het naar u toe totdat het in aanraking komt met de wetschijf. Hierbij dient de snede licht op de voorste aanslag te steunen.
3. Herhaal punt twee van Fase 2, ongeveer 2 - 5 maal afwisselend in zowel de rechter-als linkersleuf, tot de braam aan de snede is verdwenen.
4. Elke haal door een sleuf mag bij een mes met een lemmet van 20 cm ongeveer 2 seconden duren. Ook hier, evenals bij Fase 1, moet het heft enigszins omhoog geheven worden bij het naderen van de punt van het lemmet, terwijl de snede daarbij voortdurend contact blijft houden met de aanslag.
5. In het algemeen zijn 2 - 3 afwisselende halen wel voldoende. Controleer of de snede scherp is. Is deze niet scherp genoeg, dan kunt u het mes nog een paar keer door elke sleuf halen. Mocht het mes hiermee niet vlijmscherp geworden zijn, herhaal dan Fase 1 en vorm een nieuwe braam alvorens het wetten te herhalen.



Afbeelding 7: Wettten in Fase 2 - afwisselende halen in de rechter- een tweevoudig schuin aflopende snede te verkrijgen. De snede rust licht op de aanslag.

NASCHERPEN

In het algemeen kunt u snel opnieuw nascherpen met slechts 2 tot 3 halen, afwisselend in de beide sleuven van Fase 2. Dit kunt u 3 tot 5 maal herhalen voordat u uw mes volgens Fase 1 opnieuw moet slijpen. U zult het zelfs eenvoudiger en sneller vinden om altijd Fase 2 voor nascherpen toe te passen in plaats van het gebruik van een aanzetstaal. Het zal echter van tijd tot tijd noodzakelijk zijn om uw messen Fase 1 en Fase 2 opnieuw te laten doorlopen teneinde de vlijmscherpe snede terug te krijgen.

Als tussen twee slijpbeurten met de Chef'sChoice Model 2000 een slijpstaal is gebruikt, dan zult u eerst het mes weer moeten voorslijpen in Fase 1 volgens de hierboven beschreven slijpprocedure, om daarna te wetten in Fase 2. In dit geval heeft u soms wel 5 afwisselende halen in Fase 1 nodig om een gelijkmatige braam te krijgen voordat u verder gaat naar Fase 2. Met het oog op het bovenstaande moet u, om tijd te besparen en uw produktiviteit te verhogen, het gebruik van een slijpstaal vermijden en voor snel nascherpen op Fase 2 vertrouwen.

KARTELMESSEN

Hoewel de Chef'sChoice Model 2000 ontworpen is voor het slijpen van ongekartelde messen, kunt u de scherpte van gekartelde messen wel verbeteren door de puntjes van de karteling te wetten. Twee of drie paar halen, afwisselend door de rechter- en linkersleuf van Fase 2 (wetten) zouden al genoeg moeten zijn.

Waarschuwing: Messen met kartel mogen niet in Stap 1 geslepen worden!

VERWIJDEREN, REINIGEN EN INSTALLEREN VAN DE SLIJPMODULE

Als blijkt dat er zich vet of voedsel op de slijpschijven, of op moeilijk te bereiken plaatsen van de slijpmodule bevindt, dan is het tijd de slijpmodule volgens onderstaande methode te reinigen. Het is aan te raden uw messen altijd schoon te maken of tenminste met een doek af te vegen voordat ze geslepen worden. Zo voorkomt u dat de slijpmachine te vaak schoongemaakt moet worden.

Voordat u de slijpmodule verwijdert, dient u de schakelaar van de motor op "OFF" (of "0") te zetten. Druk dan op de ontgrendelknop en schuif tegelijkertijd de slijpmodule weg van de motorbehuizing (zie afb. 8). De slijpmodule zal makkelijk los komen.



Afbeelding 8: De slijpmodule kan eenvoudig verwijderd worden om schoon te maken.

REINIGEN VAN DE SLIJPMODULE

De slijpmodule kan op een van de onderstaande manieren schoongemaakt worden: Het linker gedeelte - met de motor - niet onder water houden, besproeien of onder een lopende kraan houden. Haal, als de machine vuil is, eerst de stekker uit het stopcontact en maak de machine vervolgens met een vochtige doek schoon.

A. Met de hand afwassen:

1. Vloeibaar afwasmiddel op beide slijpschijven aanbrengen.
2. Leg de hele module een aantal minuten in een bak, emmer of gootsteen om aangekoekte voedselresten, enz. los te weken.
3. Afspoelen of afsprengen met een sterke straal warm water.
4. Uit laten druipen op een papieren handdoek. Als schone lucht beschikbaar is, dan onder hoge druk droogblazen.
5. **WAARSCHUWING:** De slijpmodule niet met een handdoek afdrogen, de kunststoffen veren kunnen hierbij beschadigd worden.

B. Vaatwasmachine:

1. Vloeibaar afwasmiddel op beide slijpschijven aanbrengen.
2. In vaatwasmachine met de stand op "normaal".
3. Het onderdeel in de vaatwasmachine laten drogen, bij voorkeur niet te dicht bij de verwarmingselementen.

Verwijder van tijd tot tijd het metaalslijpsel dat zich verzamelt in de bakjes onder het slijp- en wetgedeelte van de slijpmodule. Met een verwijderde slijpmodule kunt u de motorbehuizing eenvoudig omkeren en het slijpsel eruit schudden. Anders met een vochtige spons verwijderen.

HET INSTALLEREN VAN DE SLIJPMODULE

Om de slijpmodule opnieuw in de motorbehuizing te installeren dient U het verbindingssstuk van de as van de module in de geleiders aan de rechterzijde van de machine te steken. Vervolgens schuift u de slijpmodule voorzichtig (zie afb. 2) in de richting van de motorbehuizing, totdat hij vergrendeld is. Als het onderdeel niet in de vergrendeling klikt dan: (1) de module geheel losschuiven van de motoras, (2) de motor even aanzetten en direct weer uitzetten, (3) terwijl de motor uitdraait, drukt u de slijpmodule op zijn plaats; deze klikt in positie als de spieverbinding zich in de juiste stand bevindt.

HET VERVANGEN VAN DE AANSLAG

De aanslagen waarop het mes tijdens het slijpen rust zullen na verloop van tijd kleine krassen in het oppervlak gaan vertonen. Dit geldt met name voor het stel aan de voorkant van de sleuven. Dit is een normaal verschijnsel.

De diepte van de krassen kan beperkt worden door een minimum van neerwaartse druk op het mes, zodanig dat het licht in contact blijft met de aanslag. Worden de krassen eenmaal dieper dan 2 mm, dan moet u de aanslagen omdraaien of vervangen. Daartoe kunt u ze op eenvoudige wijze losmaken door ze met een vinger naar boven te duwen, of, indien nodig, met een puntig voorwerp voorzichtig omhoog te wrikken. Reserve-aanslagen zijn verkrijgbaar bij uw leverancier.

FASE 2 WETSCHIJVEN SCHOONMAKEN

Als de wetschijven in Fase 2 glanzend lijken te worden van vet of etensresten, of als u denkt dat de schijven minder goed wetten, kunt u ze schoonmaken met de schijfwaardeerder die bijgevoegd is bij uw Model 2000 slijper. Hiermee maakt u de wetschijven weer als nieuw. Om de wetschijven schoon te maken zet u de slijpmachine aan en brengt u de schijfwaardeerder in de sleuven en haalt u deze naar u toe (zie afb. 9). Breng de schijfwaardeerder tussen de kunststoffen veer tegen de lemmetgeleider - net zoals u een mes met een kort lemmet zou inbrengen om te slijpen - om contact te maken met de wetschijf. Haal de schijfwaardeerder in 2-3 seconden door de sleuf als een mes, twee keer door de rechter- en linkersleuf (zie afb. 9). Verwijder de schijfwaardeerder als u klaar bent.

HOE PROFITEERT U HET MEESTE VAN UW

CHEF'SCHOICE® MODEL 2000?

- A. Onderhoud van de machine is niet vereist. Enkel de slijpmodule dient van tijd tot tijd in de gootsteen of de vaatwasmachine schoongemaakt te worden. Het is niet nodig het apparaat te reinigen als de schijven donkerder van kleur worden - dit is een normaal verschijnsel. De schijven zijn zelfreinigend (door schuring), tenzij ze bedekt worden met vetigheid. De noodzaak tot reinigen kan tot een minimum beperkt worden door uw messen voor en na het slijpen af te vegen, zoals in deze instructies is vermeld. Dompel de motoraandrijving nooit onder water - reinig deze alleen met een vochtige doek.
- B. Wij raden u aan het Model 2000 op een handige plaats in uw werkomgeving op te stellen. Een paar snelle halen, afwisselend door de rechter- en linkersleuf van Fase 2, voorzien uw mes weer van een vlijmscherpe snede. Door op deze manier gebruik te maken van Fase 2 wordt een aanzetstaal overbodig. U zult merken dat uw snede langer scherp blijft dan bij gebruik van een aanzetstaal.
- C. Zware Europese hakmessen kunnen met het Model 2000 geslepen worden. Deze messen hebben echter een extreem botte snede. Hierdoor zijn vele halen door Fase 1 nodig om de eerste slijphoek te verkrijgen. Is het hakmes echter eenmaal scherp, dan kan het snel



Afbeelding 9. Fase 2 wetschijven schoonmaken.

opnieuw aangescherpt worden. Oosterse hakmessen zijn dunner en kunnen snel geslepen worden met het Model 2000. N.B. De oorspronkelijke, soms bolle snede van het hakmes is dan wel voorgoed weg en vervangen door een rechte snede, die bij het hakken van bijvoorbeeld beenderen natuurlijk wat minder sterk is.

- D. Fase 1 alleen gebruiken als een paar halen door Fase 2 niet de gewenste scherppte opleveren.
- E. Deze messenslijpmachine wordt geleverd met “verkorte gebruiks- instructies” op een kunststoffen etiket. Indien u deze bij de hand wilt houden, verwijder dan de achterlaag en plak het etiket op de bovenkant van de motorbehuizing. Reserve-etiketten zijn te verkrijgen bij uw leverancier.
- F. Reserveonderdelen kunt u bestellen bij uw leverancier of bij de fabriek.

SERVICE

Als u wilt dat uw messenslijpmachine zonder dat er sprake is van garantie - en om welke reden dan ook - nagekeken of gerepareerd wordt, kunt u hem het beste naar uw leverancier brengen. Deze kan u de kosten bij benadering opgeven, voordat de reparatie wordt uitgevoerd. Sluit u a.u.b. wel een apart vel met uw adres, telefoonnr. (overdag) en een korte omschrijving van het probleem of de beschadiging van de slijpmachine bij de doos in. Bewaar als voorzorgsmaatregel een bewijs van verzending, voor het geval van verlies tijdens transport.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Gemaakt in USA

www.chefschoice.com

Het is mogelijk dat dit product gedekt is door één of meerdere octrooien en/of octrooien in aanvraag van EdgeCraft zoals aangeduid op het product.

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

© EdgeCraft Corporation 2012

A12 2011-23

I2082Z0

ANLEITUNGSHANDBUCH

Chef'sChoice[®]

Professional
Diamant-Messerschärfmaschine für das
Gewerbe Modell 2000

D



Lesen Sie vor der Verwendung
unbedingt diese Anleitung durch, um die
bestmöglichen Resultate zu erzielen.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

Bei der Verwendung von elektrischen Geräten sind stets die nachstehenden grundlegenden Sicherheitsvorkehrungen zu beachten:

1. Lesen Sie die gesamte Anleitung durch.
2. Das Motorantriebssteil des Gerätes darf wegen Elektroschockgefahr nicht in Wasser oder Flüssigkeiten eingetaucht werden.
3. Stellen Sie sicher, daß nur saubere Klingen in Chef'sChoice® eingeführt werden.
4. Ziehen Sie bei Nichtgebrauch, vor dem Anbringen oder Entfernen von Teilen sowie vor der Reinigung den Netzstecker ab.
5. Vermeiden Sie den Kontakt mit beweglichen Teilen.
6. Gerät bei beschädigtem Stromkabel oder Stecker bzw. nach Versagen des Geräts, oder wenn das Gerät fallen gelassen oder irgendeine Weise beschädigt wurde, Betrieb nehmen.

USA Kunden: Sie können Ihr Messerschärfer zur Fabrik von EdgeCraft für den Kundendienst zurück senden, wo ein Kostenvoranschlag für die Reparatur oder elektrische oder mechanische Einstellung erstellt werden kann. Wenn das Stromkabel dieses Gerät beschädigt ist, muss es von einen vom Hersteller beauftragten Reparaturzentrum ersetzt werden, weil dazu spezielles Werkzeug benötigt wird, um das Gefahr für ein elektrische Schoks zu vermeiden.

Außerhalb USA: Bitte senden Sie Ihren Messerschärfer zu Ihrem örtlichen Hersteller zurück wo die Kostenvoranschlag für die Reparatur oder elektrische oder mechanische Einstellung erstellt werden kann. Wenn das Stromkabel dieses Gerät beschädigt ist, muss es vom Hersteller durch eine Reparaturzentrum ersetzt werden, weil dazu spezielles Werkzeug benötigt wird. Wenden Sie sich bitte an Ihrem Chef'sChoice® Händler.

7. Die Verwendung von Teilen, die nicht von EdgeCraft empfohlen oder vertrieben werden, kann zu Feuer, Elektroschock oder Verletzungen führen.
8. Das Chef'sChoice Modell 2000 dient zum Schärfen von Küchenmessern, Taschenmessern und den meisten Jagdmessern. Versuchen Sie nicht, Scheren, Axtklingen oder andere Klingen, die nicht leicht in die Schärfeschlitze einzuführen sind, zu schärfen.
9. Lassen Sie das Stromkabel nicht über den Rand eines Tisches oder einer Theke hängen oder in Kontakt mit heißen Flächen kommen.
10. In eingeschaltetem Zustand sollte Chef'sChoice® stets auf einer Tischplatte oder Theke stehen.
11. **VORSICHT: MESSER, DIE MIT CHEF'SCHOICE® RICHTIG GESCHÄRFT WURDEN, SIND SCHÄRFER ALS SIE ERWARTEN. HANDHABEN SIE DAHER DIE MESSER VORSICHTIG, UM VERLETZUNGEN ZU VERMEIDEN. SCHNEIDEN SIE NICHT AUF IHRE FINGER, HAND ODER IHREN KÖRPER ZU. FAHREN SIE NICHT MIT DEN FINGERN ÜBER DIE SCHNEIDE. BEWAHREN SIE DIE MESSER SORGFÄLTIG AUF.**
12. Nicht zur Verwendung im Freien geeignet.
13. Das Gerät ist nicht für den Gebrauch durch Kinder geeignet.
14. Verwenden Sie bei der Arbeit mit dem Chef'sChoice® keine Schleiföle, Wasser oder andere Schmierstoffe.
15. **BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF.**

Wir beglückwünschen Sie zu Ihrer Wahl der Chef'sChoice® professionelle Diamant-Messerschärfmaschine Modell 2000!

Sie werden sehen, daß diese Schärfmethode Ihren Messern außergewöhnlich scharfe und langlebige Schneiden verleiht. Diese Garantie gibt Ihnen EdgeCraft, der weltweite Industrieführer in der Schneidetechnik.

Die Diamant-Messerschärfmaschine Chef'sChoice® Modell 2000 verbindet fortschrittliche Diamantschliff- und Abziehtechnik und erzielt damit schärfere und dauerhaftere Klingen als jeder andere Messerschärfer auf dem heutigen Markt.

Dieses Gerät verleiht Ihrem Messer eine rasierklingscharfe Schneide.

Sind Ihre Messer einmal mit dem Modell 2000 geschärft, erfolgt das Nachschärfen in weniger als 1 Minute. Wenn Sie das Modell 2000 in Reichweite aufstellen, können Sie daher schnell nachschärfen, ohne sich dabei auf einen Wetzstahl verlassen zu müssen.

ENTNAHME AUS DER PACKUNG UND VORBEREITUNG ZUR INBETRIEBNAHME

Das Modell 2000 besteht aus einem Motorantriebsteil und einem abnehmbaren Schärfungsmodul, die getrennt verpackt und versandt werden (siehe Abbildung 1).

Um das Modell 2000 zusammenzusetzen, setzen Sie das Schärfungsmodul in die Führungsschienen des Motorantriebsgehäuse (Abbildung 2) und schieben das Modul auf das Motorgehäuse zu, bis es einrastet. Sollten die beiden Teile nicht leicht einrasten, folgen Sie bitte den Anweisungen unter dem Abschnitt "Einsetzen des Schärfungsmoduls" auf Seite 8 in dieser Anleitung.

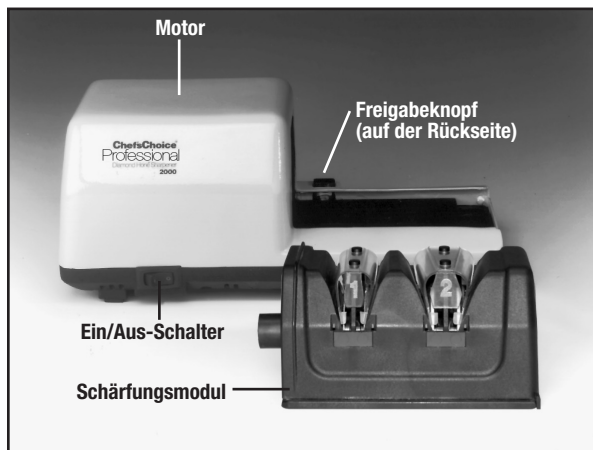


Abbildung 1: Teile des Messerschärfers Modell 2000.

BESCHREIBUNG - MESSERSCHÄRFER MODELL 2000

Der Messerschärfer Modell 2000 verwendet ein neuartiges zweistufiges Schärf- und Schleifverfahren, bei dem das Messer zunächst mit einem kegelförmigen, diamantbeschichteten Scheibenpaar geschärft und danach mit einem patentierten, kegelförmigen Schleifscheibenpaar mit eingearbeiteten ultrafeinen Schleifpartikeln geschliffen wird. Dadurch entsteht eine einzigartige Schneidenform, die der Schneide außergewöhnlichen "Biß" und Schärfe verleiht und das Messer bedeutend länger scharf hält als konventionell geschärfte Messer. Das Schärfungsmodul, das die Schärf- und Schleifstufe beinhaltet, ist eine separate Einheit, die zum Waschen und Reinigen in der Spülmaschine oder im Spülbecken abgenommen werden kann. Die Entnahme erfolgt einfach durch Drücken des Freigabeknopfes (Abbildung 2) und Herausziehen des Moduls aus dem Motorantriebsgehäuse.

Im Motorgehäuse befindet sich ein leistungsstarker 115-Watt-Motor mit 1550 U/M. An den Wellen des Motorantriebs und des Schärfungsmoduls angebrachte Keilwellenkupplungen ermöglichen ein schnelles Ein- oder Auskuppeln.

Bei der Schärfstufe sowie der Schleifstufe muß die Klinge abwechselnd durch den rechten und linken Schlitz gezogen werden (siehe Abbildung 3). Durch präzise "Klingenführungen" wird das Messer im richtigen Winkel positioniert und ausgerichtet. Kunststoffhaltefedern stabilisieren und sichern das Messer, während es durch die Schlitz gezogen wird und mit den Schleifscheiben in Kontakt kommt. Bei jedem Schlitz wird die Einführtiefe des Messers durch einen Schneidenanschlag begrenzt und kontrolliert (Abbildung 3). Dieser Schneidenanschlag besteht aus Hartpolyethylen-Polymerisat und dient als Sperrvorrichtung sowie als "Mikroführungsschlitz" für die Schneide, ohne deren Schärfung zu beeinträchtigen. Schneidenanschlätze befinden sich auf der Vorder- und Rückseite der Schärf- und Schleifstufe.

Für optimale Schärfe sollte die Schneide stets mit dem vorderen Schneidenanschlag in Berührung sein. Die Schneide muß jedoch nicht während des gesamten Schärf- und Schleifverfahrens auf dem hinteren Schneidenanschlag aufliegen.

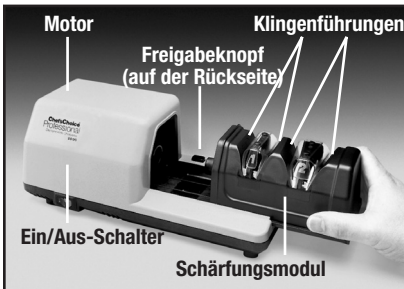


Abbildung 2: Das Schärfmodul wird auf Schienen gesetzt und zur Aktivierung des Motorantriebs auf das Motorantriebsteil zugeschoben. Zum Entkuppeln wird der Freigabeknopf gedrückt und das Modul vom Motorantrieb weggezogen. Siehe Text.



Abbildung 3: Das Messer wird zwischen der Klingenführung und der Kunststofffeder eingeführt, bis die Schneide leicht auf dem Scheidenanschlag aufliegt.

Die Schärfe- und Schleifscheiben sind für optimalen Druck beim Schärfen an der Antriebswelle gefedert. Dadurch wird die gesamte Schneide schnell und doch gleichmäßig geschärft und die Gefahr der Fugenbildung minimiert.

Das Messer wird zunächst auf Stufe 1 geschärft und dabei abwechselnd durch den rechten und linken Schlitz gezogen. Abhängig vom Zustand der Schneide muß das Messer u.U. nur 2-5mal durch jeden Schlitz gezogen werden. Bei sehr stumpfer oder stark verstärkter Schneide muß das Messer ggf. 10-20mal durch jeden Schlitz gezogen werden, bevor Sie mit Stufe 2 fortfahren können. Schärfen Sie auf jeden Fall solange in Stufe 1, bis bei jedem weiteren Durchziehen durch den rechten und linken Schlitz ein deutlicher Grat entlang der gesamten Klinge entsteht (siehe Abbildung 4). Ein Grat ist eine verzerrte und gebogene Kante, die beim Schärfen entsteht und bestätigt, daß die Schärfstufe 1 beendet und das Messer für die Schleifstufe 2 bereit ist.

Es ist wichtig zu wissen, wie der Grat zu fühlen ist. Führen Sie dazu die Finger quer über die Klinge auf den Rücken zu (nicht entlang der Klinge oder auf die Schneide zu). Eine einfache Methode ist in Abbildung 5 dargestellt. Fassen Sie die Klinge wie gezeigt. Legen Sie den Zeigefinger bzw. den Mittelfinger auf die Seitenfläche der Klinge und führen Sie den Finger quer über die Klinge auf den Rücken zu. Der Grat ist nur auf der Seite gegenüber der zuletzt geschärften Seite zu fühlen (wenn z.B. das Messer zuletzt durch den rechten Schlitz in Stufe 1 gezogen wurde, erscheint der Grat auf der rechten Seite des Messers). Auf der entgegengesetzten Seite entsteht kein Grat, bis das Messer durch den anderen Schlitz gezogen wird. **Vorsicht: Führen Sie Ihre Finger nicht entlang der Klinge oder auf die Schneide zu, um Schnittverletzungen zu vermeiden.**

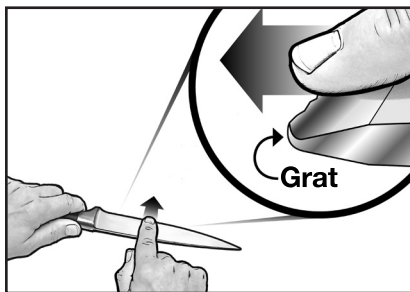


Abbildung 4: Schärfen Sie die Klinge in Stufe 1, bis entlang der gesamten Klinge ein deutlicher Grat entsteht.



Abbildung 5: Sie fühlen den Grat, wenn Sie die Finger quer über die Klinge auf den Rücken zu führen. Vorsicht! Siehe Text.

Nach der Bildung eines Grats in Stufe 1 wird die Messerschneide in Stufe 2 geschliffen. Dazu wird das Messer wie in Stufe 1 abwechselnd durch den rechten und linken Schlitz gezogen. Die Winkelführung in dieser Stufe ist im Vergleich zu Stufe 1 auf einen größeren Winkel eingestellt. Dadurch entsteht auf beiden Seiten der Klinge ein doppelseitiger Anschliff. Der in dieser Stufe geformte Anschliff ist sehr schmal und ist am besten als Mikroschliff direkt neben der Schneide zu beschreiben. In der Regel muß ein Messer nur wenige Male durch jeden Schlitz in Stufe 2 gezogen werden. Sie finden danach keine Spur eines Grats, und die Schneide ist extrem scharf. **Vorsicht: Die Schneide ist höchstwahrscheinlich schärfer als bei anderen Messern und muß mit größter Vorsicht gehandhabt werden, um Verletzungen zu vermeiden.**

Die normale Lebensdauer der Schärfe- und Schleifscheiben beträgt etwa 3000 Nachschärfungen. Während dieser Zeit wird die Aggressivität der Diamant-scheiben um etwa 50% nachlassen.

Ersatz-Schärfmodule erhalten Sie bei Ihrem Händler oder vom der Edgecraft-Vertretung.

ANWENDUNG

Schärfen - Stufe 1

1. Schalten Sie das Gerät ein. Reinigen Sie das Messer vor dem Schärfen.
2. Sie sollten an der Vorderseite des Schärfers stehen, d.h. auf der Seite des Ein/Aus-Schalters. Führen Sie das Messer in Stufe 1 in den Schlitz zwischen der Kunststoffeder und der Klingenföhrung wie in Abbildung 6 dargestellt ein. Stellen Sie dabei sicher, daß die Seitenfläche der Klinge flach gegen die Klingenföhrung anliegt. Sie können mit dem rechten oder linken Schlitz beginnen. Wechseln Sie den Schlitz jedoch nach jedem Durchziehen.
3. Schieben Sie das Messer nach unten und ziehen Sie es auf Ihren Körper zu, bis es mit den rotierenden Diamantscheiben in Kontakt kommt. Stellen Sie dabei sicher, daß die Klinge ganz eingeföhrt ist und die Schneide auf dem Schneidenanschlag aufliegt (wie in Abbildung 6 dargestellt). Üben Sie nur so viel Druck nach unten aus, daß der Schneidenanschlag beröhrt wird. Größerer Druck ist überflüssig und beeinträchtigt das Schärfverfahren. Seien Sie unbesorgt über das Aufliegen der Schneide oder Einschneiden in den Schneidenanschlag. Dieser Anschlag wurde so konzipiert, daß die Schneide nicht beschädigt wird.



Abbildung 6: Schärfen in Stufe 1: Das Messer wird zwischen der Klingenföhrung und der Kunststoffeder eingeföhrt, bis die Schneide leicht auf dem Schneidenanschlag aufliegt.

4. Wiederholen Sie Schritt 3 auf jeder Seite in Stufe 1, indem Sie das Messer abwechselnd durch den rechten und linken Schlitz ziehen, bis Sie auf der gesamten Klinge einen gleichmäßigen Grat fühlen können.
5. Für ein 20 cm langes Messer sollte jedes Durchziehen etwa 2 Sekunden dauern. Wenn Sie sich der Spitze der Klinge nähern, heben Sie das Heft leicht an, um diesen Teil der Klinge parallel zum Tisch zu halten. Lassen Sie die Schneide weiterhin auf dem vorderen Schneidenanschlag aufliegen.
6. In der Regel reicht 2-5maliges Durchziehen durch jeden Schlitz in Stufe 1 zur Formung eines Grats, es sei denn das Messer ist sehr stumpf oder das Messer wurde seit dem letzten Schärfen mit dem Modell 2000 mit einem Wetzstahl geschärft. Im letzteren Fall muß das Messer ggf. 10mal in Stufe 1 durch jeden Schlitz gezogen werden, um den Schneidenschliff neu zu formen und einen Grat zu bilden.
7. Fahren Sie mit Stufe 2 fort, nachdem Sie sichergestellt haben, daß bei jedem Durchziehen entlang der gesamten Klingenslänge ein Grat geformt wird.

Schleifen - Stufe 2

1. Stellen Sie sicher, daß sich keine Nahrungsmittel, Fett oder Öl auf dem Messer befinden. Stellen Sie sich an die Vorderseite des Schärfers und führen Sie das Messer in einen der Schlitz in Stufe 2 ein, wobei die Seitenfläche der Klinge flach gegen die Klingenföhrung anliegt (siehe Abbildung 7).
2. Schieben Sie das Messer nach unten und vorn in den Schlitz ein, bis es die Schleifscheibe aktiviert. Die Schneide sollte leicht auf dem Schneidenanschlag aufliegen, während Sie das Messer auf Ihren Körper zu ziehen.
3. Wiederholen Sie Schritt 2 auf jeder Seite in Stufe 2, indem Sie das Messer je 2-3mal durch den rechten und linken Schlitz ziehen.
4. Für ein 20 cm langes Messer sollte jedes Durchziehen etwa 2 Sekunden dauern. Heben Sie das Heft wie in Stufe 1 leicht an, wenn Sie sich der Spitze der Klinge nähern und halten Sie die Schneide weiterhin in Kontakt mit dem Schneidenanschlag.
5. In der Regel reicht 2-3maliges Durchziehen durch jeden Schlitz. Prüfen Sie die Schneide auf ihre Schärfe und ziehen Sie sie noch einige Male durch jeden Schlitz, falls sie nicht rasierklingenscharf ist. Sollte das Messer danach nicht äußerst scharf sein, wiederholen Sie Stufe 1 und formen Sie einen Grat, bevor Sie den Schleifvorgang wiederholen.



Abbildung 7: Schleifen in Stufe 2 - Der endgültige Schliff entsteht durch abwechselndes Ziehen durch den linken und rechten Schlitz. Die Schneide liegt leicht auf dem Schneidenanschlag auf.

NACHSCHÄRFEN

Normalerweise können Sie durch 2-3maliges Durchziehen durch jeden Schlitz in Stufe 2 schnell nachschärfen. Sie können 3-5mal nur in Stufe 2 nachschärfen, bevor Sie Stufe 1 wiederholen müssen. Die Verwendung von Stufe 2 ist wahrscheinlich einfacher und schneller als die Verwendung eines Wetzstahls zum regelmäßigen Nachschleifen Ihres Messers. Hin und wieder müssen Sie zunächst in Stufe 1 und dann in Stufe 2 nachschleifen, um die rasierklingenscharfe Schneide zu erhalten, die in Stufe 2 entstehen sollte.

Wenn Sie zum Nachschärfen der Klinge zwischen dem Schärfen mit dem Chef'sChoice® Modell 2000 einen Wetzstahl verwenden, müssen Sie beginnend mit Stufe 1 das reguläre Schärfverfahren durchführen und danach in Stufe 2 schleifen. In diesem Fall müssen Sie die Klinge mindestens 5mal in Stufe 1 durch jeden Schlitz ziehen, um einen gleichmäßigen Grat zu erhalten, bevor Sie mit Stufe 2 fortfahren.

Wenn Sie die Produktivität erhöhen und die Schärfzeit verringern möchten, sollten Sie daher zum schnellen Nachschärfen keinen Wetzstahl, sondern Stufe 2 verwenden.

SÄGEMESSER

Obgleich das Chef'sChoice® Modell 2000 vornehmlich für glatte Messer entwickelt wurde, verbessert es die Schneidkraft von Sägemessern, indem es die Spitzen der Messerzähne schleift.

Zwei- oder dreimaliges Durchziehen durch beide Schlitz in Stufe 2 (Schleifen) sollten dazu ausreichend sein.

Vorsicht: Schärfen Sie Sägemesser nicht in Stufe 1!

ENTNAHME, REINIGUNG UND EINSETZEN DES SCHÄRFUNGSMODULS

Bei Vorhandensein von Schmierstoffe, Fett oder Lebensmittel auf einer der Schleifscheiben oder an einer unzugänglichen Stelle des Schärfungsmoduls sollte das Modul wie nachfolgend beschrieben gereinigt werden. Wir empfehlen, die Messer vor dem Schärfen stets zu reinigen; wischen Sie die Messer zumindest mit einem Tuch ab, um häufige Reinigungen des Moduls zu vermeiden. Aus Gründen der Hygiene empfehlen wir eine regelmäßige Reinigung des Moduls.

Stellen Sie zur Entnahme des Schärfungsmoduls zunächst sicher, daß sich der Motorschalter in der "AUS"-Position befindet. Drücken Sie auf den Freigabeknopf und ziehen Sie gleichzeitig das Modul vom Motorgehäuse weg (siehe Abbildung 8). Das Schärfungsmodul sollte leicht zu entnehmen sein.



Abbildung 8: Das Schärfungsmodul lässt sich leicht zur Reinigung entnehmen.

REINIGUNG DES SCHÄRFUNGSMODULS

Dieses Gerät soll nicht mit einem Wasserstrahl gereinigt werden. Das Schärfungsmodul kann wie folgt gereinigt werden: Der linke Motorteil nie ins Wasser tauchen, bespritzen oder unter laufendes Wasser halten. Maschine vor dem Reinigen ausschalten, Netzstecker ziehen. Reinigung mit einem feuchtem Tuch.

A. Handwäsche:

1. Sprühen Sie die Schleifscheiben jeder Stufe mit Spülmittellösung ein.
2. Weichen Sie das Modul für einige Minuten in einem Topf, Eimer oder im Spülbecken ein, um anhaftende Lebensmittelreste, usw. zu lösen.
3. Spülen Sie das Modul unter einem starken Wasserstrahl ab.
4. Lassen Sie es auf Papiertüchern abtropfen oder blasen Sie es mit sauberer Druckluft trocken.
5. **VORSICHT...** Beim Trocken mit einem Tuch vorsichtig arbeiten, damit die Kunststoffhalteklammern nicht beschädigt oder gelockert werden.

B. Spülmaschine:

1. Sprühen Sie die Schleifscheiben jeder Stufe mit Spülmittellösung ein.
2. Reinigen Sie das Teil in der Spülmaschine im normalen Spülgang.
3. Lassen Sie das Teil in der Spülmaschine trocknen; vorzugsweise nicht in der Nähe der Heizelemente.

Entfernen Sie regelmäßig Metallstaub, der sich in den zwei Auffangvertiefungen unterhalb der Schärf- und Schleifstufen im Sockel des Messerschärfers ansammelt (unter dem Schärfmodul). Entnehmen Sie dazu einfach das Schärfungsmodul, drehen Sie das Motorgehäuse um und schütteln Sie den Staub aus. Falls sich der Staub nicht lösen sollte, entfernen Sie ihn mit einem feuchten Schwamm. Wegen der Nähe des elektrischen Motors empfehlen wir die Verwendung eines Wasserstrahls oder von Druckluft zur Lockerung der Metallspäne vom Sockel des Schärfgeräts nicht.

EINSETZEN DES SCHÄRFUNGSMODULS

Um das Schärfungsmodul wieder in das Motorhauptgehäuse einzusetzen, setzen Sie das Wellenkupplungsende des Schärfungsmoduls in die Gleitschienen an der rechten Seite des Schärfers. Schieben Sie danach das Schärfungsmodul vorsichtig auf das Motorgehäuse zu, bis es einrastet (siehe Abbildung 2). Falls das Modul nicht einrastet: (1) ziehen Sie das Modul von der Motorwelle weg, bis es vollständig gelöst ist; (2) schalten Sie den Motorschalter kurz ein; (3) schalten Sie ihn aus und (4) schieben Sie das Schärfungsmodul ein, während der Motor abbremst. Das Modul rasted automatisch ein, sobald die Keilwellenkupplung ordnungsgemäß ausgerichtet ist.

AUSWECHSELN DER SCHNEIDENANSCHLÄGE

Die Schneidenanschläge, insbesondere die beiden vor der Schärf- und Schleifstufe, zeigen nach einer gewissen Zeit kleine Einschnitte in der Oberfläche, auf der das Messer während dem Schärfen aufliegt. Dies ist normal, jedoch kann die Einschnitttiefe minimiert werden, indem gerade ausreichend Druck nach unten ausgeübt wird, um den Kontakt der Schneide mit dem Anschlag aufrechtzuerhalten. Sobald diese Einschnitte eine Tiefe von etwa 3 mm erreicht haben, sollten die Schneidenanschläge umgedreht oder ersetzt werden. Die

Anschläge sind in der Regel einfach durch Hochziehen mit einem Finger zu entfernen. Bei Widerstand lösen Sie die Anschläge vorsichtig mit einem spitzen Werkzeug. Abgenutzte Anschläge können umgedreht werden, um eine neue Kontaktoberfläche zur Verfügung zu stellen. Ersatz-Schneidenanschlüge erhalten Sie von Ihrem Händler oder direkt vom der EdgeCraft-Vertretung.

ABZIEHEN DER SCHLEIFSCHEIBEN IN STUFE 2

Wenn die Schleifscheiben in Stufe 2 durch Fettablagerungen oder aus anderen Gründen "lasiert" aussehen, oder sie der Meinung sind, dass diese Scheiben nicht mehr gut schärfen, können Sie diese mit dem für Ihr Schleifgerät Modell 2000 mitgelieferten Diamantabzieher reinigen. Hierdurch werden die Schleifscheiben wieder wie "neu". Um die Schleifscheiben zu reinigen, schalten Sie das Schleifgerät ein, legen die Abziehplatte ein und ziehen Sie sie wie in Abbildung 9 dargestellt durch das Gerät. Legen Sie die Abziehplatte zwischen der Kunststofffeder an der Messerführung anliegend ein, genauso als wenn Sie ein kurzes Messer schärfen möchten. Hierdurch berührt die Abziehplatte die Schleifscheibe. Nun ziehen Sie die Abziehplatte wie ein Messer durch. Zwei Mal durch den rechten und zwei Mal durch den linken Schlitz, so wie in Abbildung 9 dargestellt. Ziehen Sie die Abziehplatte in 2 bis 3 Sekunden durch. Nehmen Sie die Platte nach der Anwendung wieder heraus.

SO ERHALTEN SIE DIE BESTE LEISTUNG VON IHREM

Chef'sChoice® Diamant-Messerschärfer Modell 2000

- A. Außer der regelmäßigen Reinigung des Schärfungsmoduls im Spülbecken oder in der Spülmaschine sind keine Wartungsarbeiten erforderlich. Dieses Modul muß nicht gereinigt werden, nur weil sich die Schleifscheiben verdunkeln - dieser Vorgang ist normal. Die Scheiben sind selbstreinigend (durch leichte Abtragung) solange sie nicht mit Fett oder Schmiermittel bedeckt sind. Die erforderliche Reinigungshäufigkeit kann reduziert werden, indem die Messer gemäß den Angaben in dieser Anleitung vor und nach dem Schärfen gereinigt werden. Tauchen Sie das Motorantriebssteil nicht ins Wasser ein. Reinigen Sie

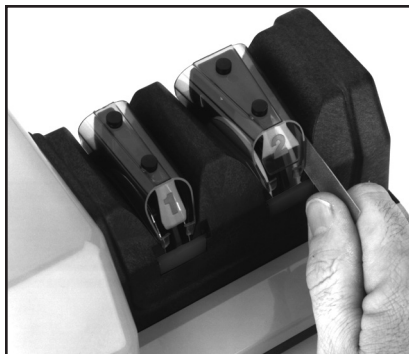


Abbildung 9: Abziehen der Schleifscheiben in Stufe 2.

- dieses Teil nur mit einem feuchten Tuch.
- B. Stellen Sie das Modell 2000 an einem zugänglichen Platz in Ihrem Arbeitsbereich auf. Wenige schnelle Durchzüge in Stufe 2 machen Ihre Messer wieder rasierklingscharf. Wenn Sie Stufe 2 zum Nachschärfen Ihrer Klinge verwenden, erübrigt sich die Verwendung eines Wetzstahls. Ihre Klingen bleiben länger scharf als beim Nachschärfen mit einem Wetzstahl.
 - C. Schwere Hackmesser (wie sie z.B. in Deutschland und Frankreich hergestellt werden) können mit dem Modell 2000 geschärft werden. Die meisten dieser Hackmesser werden jedoch mit einer sehr stumpfen Klinge hergestellt. Zur Formierung des ersten Grats müssen diese Messer viele Male in Stufe 1 durchgezogen werden. Ist das Hackmesser jedoch einmal geschärft, so kann die Klinge im Handumdrehen nachgeschärft werden. Orientalische Hackmesser sind dünner und sind schnell mit dem Modell 2000 zu schärfen.
 - D. Schärfen Sie Ihre Messer nur dann in Stufe 1 nach, wenn mehrmaliges Durchziehen in Stufe 2 keine zufriedenstellende Schärfe erzielt.
 - E. Der Lieferumfang dieses Schärfers beinhaltet einen Kunststoffaufkleber mit einer kurzen Bedienungsanleitung. Falls Sie diese Anleitung zur Hand haben möchten, ziehen Sie die Abdeckfolie ab und bringen Sie den Aufkleber auf der Oberseite des Motorgehäuses an. Ersatzaufkleber sind direkt von Ihrem Händler oder der EdgeCraft-Vertretung erhältlich.
 - F. Ersatzteile können bei Ihrem Händler oder der EdgeCraft-Vertretung bestellt werden. Kundendienst oder Kundenberatung stehen Ihnen bei diesen Adressen ebenfalls zur Verfügung.

KUNDENDIENST

Sollte nach Ablauf der Garantiefrist der Kundendienst erforderlich sein, senden Sie Ihr Gerät an Ihren Händler oder die EdgeCraft-Vertretung ein, um vor der Durchführung der Reparatur einen Kostenvoranschlag einzuholen.

Legen Sie dem Paket bitte ein Blatt mit den folgenden Informationen bei: Ihre Adresse, Geschäftstelefonnummer und eine kurze Beschreibung des Mangels oder Schadens. Bewahren Sie für den Fall eines Versandverlusts eine Quittung auf.

Schicken Sie Ihr Gerät (versichert und frankiert) an Ihren Händler oder die EdgeCraft-Vertretung.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Zusammengesetzt in den U.S.A

www.chefschoice.com

Dieses Produkt könnte durch eines oder mehrere EdgeCraft-Patente und/oder beantragte Patente geschützt sein, wie auf dem Produkt kenntlich gemacht.

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

© EdgeCraft Corporation 2012

A12 2011-23

I2082Z0