

Chef'sChoice®

Vaihdeettava teroitusyksikkö 15 asteen teroituskulmalla

teroittimeen Chef'sChoice Model 2100 Commercial Sharpener

Teroitusyksikkö paikoillaan teroittimessa Model 2100.
(Teroituskone ei sisälly toimitukseen.)



**Lue tämä ohje ennen käyttöä.
On tärkeää, että teroitusohjeita noudatetaan
tarkasti optimaalisen tuloksen aikaansamiseksi.**

15°-TEROITUSMODUULIN KÄYTTÖOHJE

EdgeCraft on suunnitellut 15 asteen vaihdettavan teroitusmoduulin japanilaisille, aasialaisille ja kaikille 15 asteen teroituskulmaa käyttäville veitsille. Tällä moduulilla näiden veitsien terät voidaan teroittaa alkuperäistä tehdaslaatua vastaaviksi ja huipputeräviksi. Tätä vaihdettavaa yksikköä käytetään M2100-teroittimessa eurooppalais-amerikkalaisen 20-asteisen moduulin sijasta. 15°-moduuli on kooltaan identtinen 20°-moduulin kanssa, ja se voidaan asentaa helposti teroittimeen M2100, kuten sen käyttöohjeessa on esitetty.

15-asteisella japanilais/aasialaisella moduulilla voidaan teroittaa sekä sileäsärmäisiä että hammastettuja teriä. Kuitenkin hammastettujen veitsien teräkulma on usein 20-asteiden myös Kaukoidän veitsissä, joten on parempi käyttää 20-asteista moduulia yleensäkin hammastetuille terille.

Perinteisesti Kaukoidän veitsissä käytetään 15 asteen viistekulmaa, kun taas eurooppalais-amerikkalaisissa veitsissä tyypillinen viistekulma on 20°. Myös johtavat eurooppalaiset valmistajat ovat siirtymässä käyttämään 15 asteen teroituskulmaa.

Ota 20-asteinen pois paikaltaan M2100-teroittimesta ja asenna tilalle 15-asteinen moduuli, kuten on kuvattu Model 2100:n käyttöohjeessa sivuilla 11 - 12.

EUROOPPALAIS-AMERIKKALAISTEN JA JAPANILAIS-AASIALAISTEN VEITSIEN EROT

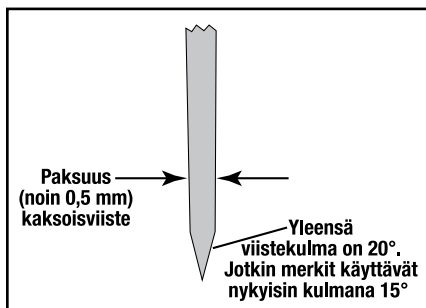
Eurooppalais-amerikkalaiset veitset (Kuva 1.) ovat yleensä hieman tukevampia kuin aasialaiset veitset (Kuvat 2, 3 ja 4). Tästä yleissäännöstä on kuitenkin runsaasti poikkeuksia molempiin suuntiin, ja varsinkin veitsen käyttötarkoitus vaikuttaa terän muotoon ja paksuuteen. Ennen teroittamista, varmista oikea teroituskulma (15 - 20 astetta) veitsen myyjältä ja käytä vastaavaa teroitusyksikköä.

1. EUROOPPALAIS-AMERIKKALAISET VEITSET - 20 ASTEEN TEROITUSKULMA

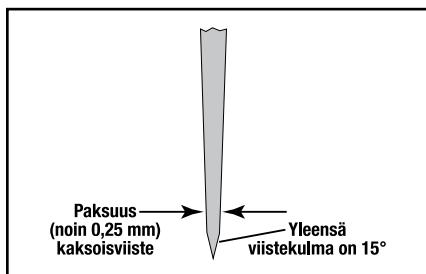
Vaikka useimmissa eurooppalais-amerikkalaisissa veitsissä terä on poikkileikkaukseltaan Kuvan 1. mukainen, vaihtelu on suurta. Varsinkin fileeraus- ja kuorimaveitsissä terät ovat usein ohuempia, jolloin ne sopivat paremmin käyttötarkoitukseensa. Eurooppalais-amerikkalaiset veitset ovat tyypillisesti molemmilta lappeiltaan viistotut ja teroituskulma/lape on yleensä 20 astetta. Monissa uusimmista eurooppalaisissa veitsissä käytetään 15 asteen teroituskulmaa. Tarkista teroituskulma ennen teroitusta.

2. NYKYIAIKAISET SYMMETRISET AASIALAISET VEITSET - 15 ASTEEN TEROITUSKULMA

Suosituimmat aasialaisveitset kuten ohutteräiset Santoku ja Nakiri esimerkiksi, ovat kaksoisviistettyjä, kulmana 15°/lape kuten Kuvassa 2. Joskus Santokussa voi olla viiste vain toisella lappeella (Kuva 3). On myös paksuteräisiä aasialaiveitsiä kaksoisviisteellä, kuten esim. Deba ja Gyutou, joita käytetään silppuamiseen, paloitteluun ja filerointiin. Nämä ovat japanilaiskokin perusveitsiä kovaan käyttöön, ja niissäkin on 15 asteen kulma. Myös kiinalaiskoki luetaan tähän ryhmään.



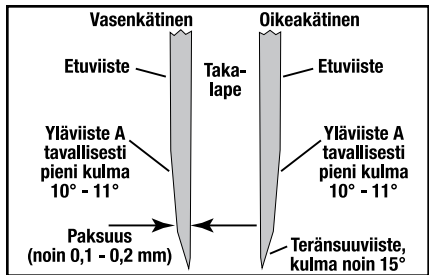
Kuva 1. Eurooppalais-amerikkalainen terä.



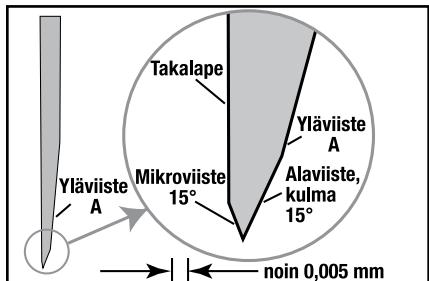
Kuva 2. Kaksoisviistetty nykyaikainen aasialaisterä.

3. PERINTEINEN EPÄSYMMETRINEN JAPANILAISVEITSI - 15 ASTEEN TEROITUSKULMA

Perinteisessä japanilaisveitsen perusviiste on yksipuolinen: leveä yläviiste, ja sen alapuolella on kapea teränsuoviiste. Veitsiä valmistetaan sekä vasen- että oikeakätisinä kuten Kuvassa 3. Leveä yläviiste A on kulmaltaan tavallisesti noin 10° . Suosituimpia tämän-tyyppisiä veitsiä ovat Sashimi veitset kuten Yanagi ja Takohiki. Näiden veitsien pitkähkö terä on ihanteellinen ohuiden siivujen leikkaamiseen tonnikalasta tai lohesta. Usein näiden veitsien takalape on aavistuksen verran kovera. Etulapteen kapea 15° :een alaviiste, kuten Kuvissa 3 ja 4, on tyypillinen Sashimi-veitselle. Lisäksi takalapteen suulla on nipin napin silmälle näkyvä mikroviiste terävyyden varmistamiseksi. Kuvassa 4 on perinteisen japanilaisveitsen terän poikkileikkaus voimakkaasti suurennettuna. Yläviiste A kääntää leikatessa siivun pois terästä. Perinteistä japanilaisveitsea teroitettaessa tulee noudattaa tarkasti käyttöohjetta. On myös muistettava, että veitsi on äärimmäisen terävä.



Kuva 3. Aasialaisveitsen terän yksipuolinen viiste.



Kuva 4. Poikkileikkaus tyypillisen perinteisen aasialaisveitsen terästä, suurennus 50x (oikeakätinen). Sekä alaviiste että mikroviiste on teroitettava.

ENSIMMÄINEN TEROITUS JAPANILAIS/AASIALAISELLA MODUULILLA

Kun olet asentanut 15 asteen moduulin teroittimeen Model 2100, voit tutustua moduulin ominaisuuksiin ennen virran kytkemistä. Aseta 15-asteinen terä kevyesti Vaiheen 1 vasempaan hahloon, sen kulmaohjaimen ja punaisen jousiohjaimen väliin (Kuva 5). Älä väännä veistä. Paina terän tyveä kevyesti, kunnes tunnet sen ottavan kiinni timanttilaikkaan. Vedä veistä itseesi päin kohottaen veitsen tyviosaa kahvasta, niin että teränsuu koskettaa laikkaan koko ajan, kärkeen saakka. Näin tunnet ohjaimien vaikutuksen terään.

KUINKA NYKYAIKAINEN AASIALAISTERÄ TEROITETAAN 15°:EEN MODUULILLA



15°:een Santoku



Nykyaikainen 15°:een euroopalaisveitsi

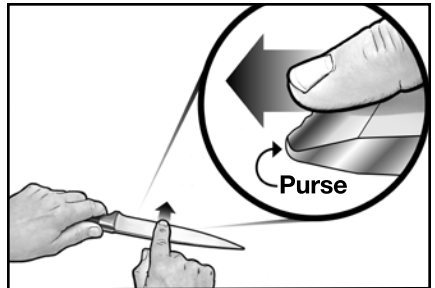
VAIHE 1 - HIONTA (NYKYIAKAISET SYMMETRISET 15°:EEN TERÄT)

Kun teroitat veistä ensimmäistä kertaa tällä moduulilla, aloita aina Vaiheesta 1, vaikka terä olisi melko hyvässäkin kunnossa. Tämä varmistaa sen, että syntyy oikeat viistekulmat, jolloin terä saadaan huipputeräväksi seuraavissa teroitusvaiheissa. Jos näin ei tehdä, veitsestä ei tule huipputerävää. Myöhemmin Vaihetta 1 tarvitaan vain harvoin. Puhdista veitsi aina ennen teroitusta. Käännä virtakytkin "ON"-asentoon: kytkimen punainen merkkiväri tulee näkyviin. Aseta veitsen tyvi kaulusta/kahvaa myöten Vaiheen 1 oikeaan hahloon, kuten edellä kuvattiin. Vedä veistä itseäsi kohden, niin että se koskettaa timanttilaikkaan koko ajan kärkeen saakka. Kaarevateräistä veistä täytyy hieman kääntää kahvasta ylöspäin, jotta terä hioutuisi koko pituudeltaan. Teroitusvedon tulee kestää noin 6 sekuntia 20-senttiselle terälle. Muuta vetoaikaa suhteessa terän pituuteen. Seuraavaksi hio toinen lape Vaiheen 1 vasemmassa hahlossa samalla tavalla.

Veitsen terää pitää aina vetää itseä kohti. Älä koskaan työnnä terää pois päin itsestäsi, äläkä jätä hioutumaan paikalleen. Paina terää vain kevyesti hahloon, niin että se koskettaa hiontalaikkaan - liiallinen painaminen ei paranna hiontatulosta eikä nopeuta sitä. Hahlon pohja estää automaattisesti terän painumisen liian syväälle. Pidä veitsi aina liikkeessä itseesi päin, kun terä on hahlossa. Tee aina yhtä monta vuorottaista teroitusvetoa Vaiheen 1 molemmissa hahloissa, jotta molemmille lappeille syntyy symmetriset viisteet.



Kuvio 5. Symmetrisen Santokun ja nykyaikaisen 15°:een eurooppalaistyyppisen veitsen hionta Vaiheen 1 molemmissa hahloissa.



Kuvio 6. Vaiheen 1 hionnassa pitää syntyä aina sormeen tuntuva purse viimeksi hiotun lappeen vastakkaiselle puolelle. Varo vahingoittamasta sormeasi!

Vaiheessa 1 yleensä viisi (5) teroitusvetoparia - viisi vasemmassa ja viisi oikeassa hahlossa - riittää hionnan tässä vaiheessa. Useampia vetopareja voidaan tarvita, jos terä on hyvin tylsä. Ennen Vaiheeseen 2 siirtymistä on varmistettava, että Vaiheen 1 hionnassa terään on syntynyt riittävä purse koko terän pituudelle. Purse on merkki siitä, että viiste ulottuu teränsuuhun saakka.

PURSEEN TOTEAMINEN

Liikuttamalla sormea Kuvan 6 mukaisesti terän poikkisuunnassa purseen voi tuntea, jos se on syntynyt hionnassa.

Vaiheen 1 hionta on oikein suoritettu, kun purse tuntuu teränsuun toisella puolella. Jos viimeinen teroitusveto on tehty vasemmassa hahlossa, purse muodostuu lappeen vasemmalle puolelle, kun veitsi on teroitussasennossa. Purse tuntuu pienenä karheana ulokkeena terän suulla. Vastakkaisella puolella pursesta ei ole, vaan se on sileä. Jos viimeinen veto on tehty oikeanpuoleisessa hahlossa, purse on oikealla lappeella.

Jos purse ei kunnolla tunnu, tee vielä 1 - 2 vuorottaista vetoa Vaiheen 1 hahloissa. Jos tämäkään ei riitä, jatka samalla tavalla, kunnes purse tuntuu. Hitaat teroitusvedot edistävät purseen syntymistä. Älä siirry Vaiheeseen 2, ennenkuin purse tuntuu terän koko pituudella.

HIENOHIONTA VAIHEESSA 2

Tee kaksi vuorottaista teroitusvetoa Vaiheen 2 vasemmassa ja oikeassa hahlossa (Kuva 7). Vedon keston tulee olla noin 3 sekuntia 12,5 cm:n terälle. Muuta aikaa suhteessa terän pituuteen. Tavallisesti 2 vetoparia riittää.

Tarkista purse ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä. (Jos pursesta ei tunnu koko terän pituudelta, tee pari vuorottaista vetoa ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä.) Katso edellä kohta "Purseen toteaminen".

TERÄN HOONAUUS/VIIMEISTELY VAIHEESSA 3

Tee kaksi vuorottaista teroitusvetoa Vaiheen 2 vasemmassa ja oikeassa hahlossa (Kuva 7). Vedon keston tulee olla noin 3 sekuntia 12,5 cm:n terälle. Muuta aikaa suhteessa terän pituuteen. Tavallisesti 2 vetoparia riittää.

Tarkista purse ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä. (Jos pursesta ei tunnu koko terän pituudelta, tee pari vuorottaista vetoa ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä.) Katso edellä kohta "Purseen toteaminen".

Lopuksi tee kaksi nopeaa vuorottaista hoonausvetoa Vaiheessa 3; vedon keston tulee olla noin 1 sekunti terän loppukiilloituksessa.

Tarkista terävyys. Terän tulee olla nyt purseeton ja erittäin terävä.



Kuva 7. Nykyaikaisen veitsen hienohionta Vaiheen 2 molemmissa hahloissa.



Kuva 8. Veitsen hoonaus/viimeistely Vaiheessa 3.

NYKYAIKAISEN AASIALAISTYYPPISEN VEITSEN UUDELLENTEROITUS - KÄYTÄ 15°:EEN MODUULIA

Nyky aikaisten symmetrisesti 15°:een kulmaan viistetyn terän uusintateroitus tehdään kuten edellä, mutta aloitetaan Vaiheesta 2, jonka jälkeen siirrytään Vaiheeseen 3. Varmistu, että purse syntyy Vaiheessa 2, ennenkuin siirryt Vaiheeseen 3. Normaalisti Vaihetta 1, eli perushiontaa, tarvitaan vain harvoin, mutta jos terä on hyvin tylsä, täytyy kaikki vaiheet toteuttaa järjestyksessä kutn aiemmin on selostettu. Lopuksi testaa terävyys.

PERINTEISEN EPÄSYMMETRISEN JAPANILAISVEITSEN (YKSI PÄÄVIISTE) TEROITUS - KÄYTÄ 15°:EEN MODUULIA



Sashimi-veitsi

Perinteisessä japanilaisveitsessä, kuten kuvan Sashimi.veitsessä, on leveä viiste (katso Yläviiste A, Kuva 3) etulappeella. Lukuisat valmistajat tuottavat tämän tyyppisiä veitsiä, joita käytetään yleisesti sashimin valmistuksessa. Yläviiste A on yleensä noin 10°, mutta on myös paljon poikkeuksia. Perinteisten japanilaisveitsien design ja terien yksityiskohdat vaihtelevat myös suuresti valmistajasta toiseen, mutta kuitenkin on olemassa tiettyjä yhteneväisyyksiä. Etulapteen teränsuulla on kapea alaviiste ja takalapteen teränsuulla hyvin kapea mikروviiste. Mikروviiste (Kuva 4) näkee kunnolla vain suurennuslasilla. Muuten takalape on suora tai aavistuksen kovera, jolloin mikروviiste toimii leikatessa paremmin. Standardisoinnin puutteen vuoksi näiden veitsien teroitus käsin on osoittautunut vaikeaksi, työlääksi ja aikaa vieväksi. 15°:een moduuli on suunniteltu teroittamaan myös kaikki tällaiset veitset helposti ja nopeasti, niin että lopputulos vastaa tehdaslaatua.

Ennenkuin ryhdytään teroittamaan veistä, on varmistuttava huolellisesti, että veitsi todellakin on epäsymmetrinen perinteinen japanilaisveitsi, ja onko se oikea- vai vasenkätinen: Kuva 3 sivuilla 2 ja 3. On tärkeää noudattaa tarkoin seuraavassa kuvattavaa teroitusmenettelyä ja -järjestystä, jotta terään syntyisi optimaalinen terävyys.

Tarkista kummallako puolella yläviiste A on. Ota veitsi käteesi (kuten leikatetessa) ja jos yläviiste on oikealla puolella, veitsi on oikeakätinen. Aloita oikeakätisen veitsen teroitus Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa, jolloin vain terän viistetty oikea puoli koskettaa timanttilaikkaan.

KOHTA 1

ALOITA PERINTEISEN JAPANILAISVEITSEN HienoHIONTA TEROITTIMEN Vaiheessa 2 (OIKEAKÄTISET TERÄT)

(ÄLÄ KÄYTÄ Vaihetta 1 - KATSO HUOMAUTUS)

Tässä esimerkissä oletetaan, että veitsi on on oikeakätinen, joten se täytyy hioa vain Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa (katso kuva 9). Teroitustevotojen lukumäärä riippuu yläviisteen A (Kuvat 3 ja 4) suuruudesta ja siitä, kuinka tylsä terä on.

Tee viidestä (5) kymmeneen (10) vetoa vain Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa (3 - 4 sekuntia/veto 15 cm:n terälle) ja tarkista purse terän selkäpuolelta. (Vaiheessa 2 muodostuva purse

on vähäinen, mutta tuntuu selvästi, katso Kuva 6. Varmista, että purse on syntynyt koko terän pituudelle. Jos purseeta ei ole tai se on vain osittainen, tee 5 lisävetoa ja tarkista purse uudelleen. Ellei purseeta vieläkään tunnu, tee taas 5 lisävetoa ja tarkista. Jatka näin, kunnes purse on syntynyt. Yleensä 20 - 30 vetoa on riittävä määrä purseen muodostumiselle; on epätodennäköistä että tarvittaisiin yli 50 teroitusvetoa. Purseen muodostumisen jälkeen siirrytään Kohtaan 2.

KOHTA 2

ALOITA PERINTEISEN JAPANILAIVEITSEN TERÄN VIIMEISTELY/HOONAUUS TEROITTIMEN VAIHEESSA 3

(OIKEAKÄTINEN VEITSI)

- a. Tee viisi (5) normaalia 3 - 4 sekunnin mittaista teroitusvetoa vain Vaiheen 3 vasemmassa hahlossa (Kuva 10) ja poista sitten purse:
- b. Tee yksi (1) teroitusveto terän takalappeelle Vaiheen 3 oikeassa hahlossa.
- c. Tee useita nopeita (yksi (1) sekunti/veto) Vaiheen 3 vasemmassa hahlossa.
- d. Tee yksi (1) nopea veto Vaiheen 3 oikeassa hahlossa.

Testaa terävyys huolella leikkaamalla paperia. Terän pitää leikata esim. kopiopaperiarkkia repimättä, kun riiputat arkkiä toisessa kädessä. Jos näin ei tapahdu, toista kohdat c. ja d. edellä ja testaa uudelleen.

HUOMAA: Jos perinteinen oikeakätinen japanilaisveitsesi on äärimmäisen kulunut, teräsuun on lähes pyöreä suurennuslasilla katsoen, tai loveutunut ja epäsäännöllinen, voit käyttää teroitin Vaiheen 1 perushiontaa. Käytä ainoastaan vasenta hahloa (oikeakätisille terille). Tee niin monta teroitusvetoa, jotta saat aikaan terän muodon mukaisen ehjän teränsuulinjan. Voit merkata ohuella tussilla alaviisteen yläreunan ensin terään ja hio, kunnes olet saavuttanut linjan ja palauttanut alaviisteen. Sen jälkeen jatka Vaiheissa 2 ja 3 kuten sivulla 6 ja tällä sivulle on selostettu.

PERINTEISEN JAPANILAISEITSEN UDELLEENTEROITUS (OIKEAKÄTINEN)

Yleensä voit tehdä uudellenteroituksen nopeasti Kohdan 2 alakohtat a:sta kohtaan d. järjestyksessä. Jos tarpeen, toista nämä kohdat, jotta terästä tulee huipputerävä. Jos Vaiheessa 3 veitsestä ei vielä tule tarpeeksi terävää, täytyy terä hienohioa uudelleen Vaiheessa 2. Käytä vain Vaiheen 2 vasenta hahloa. Yleensä noin viisi (5) hiontavettoa riittää Vaiheessa 2. Tarkista aina, että purse on syntynyt, ennen siirtymistä Vaiheeseen 3. Viimeistele terä Vaiheen 3 kohtien a, b, c ja d mukaisesti.



Kuva 9. Perinteisen oikeakätisen japanilaisveitsen hienohionta Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa. Lue ohjeet.



Kuva 10. Perinteisen oikeakätisen japanilaisveitsen hoonaus/viimeistely Vaiheen 3 vasemmassa hahlossa. Katso käyttöohjetta.

VASENKÄTISTEN PERINTEISTEN VEITSIEN TEROITUS

Vasenkätisen veitsen teroitusprosessi on muuten samanlainen kuin oikeakätisen veitsen, paitsi että kaikissa vaiheissa on käytettävä päinvastaista teroitusahloa. Silloin kun oikeakätiselle veitselle tulee käyttää vasenta hahloa, pitää vasenkätiselle veitselle käyttää vain oikeaa hahloa. Vastaavasti kun oikeakätiselle pitää käyttää oikeaa hahloa, pitää vasenkätiselle käyttää vasenta hahloa.

VAIHEEN 3 LAIKKOJEN PUHDISTUS

15°:een moduulin Vaihe 3 on varustettu sisäänrakennettulla, käsikäyttöisellä puhdistus-/kunnostuslaitteella. Kun laikat ovat kiilloittuneet rasvasta tai muusta liasta ja viimesitelytulos on huonontunut, laikat voidaan puhdistaa/kunnostaa. Käyttövipu näkyy Kuvassa 13. ja on Vaiheen 3 kohdalla teroitusmoduulin takasivulla, alhaalla. Käynnistä teroitin ja paina vipua oikealle, pidä 3 - 4 sekuntia painettuna ja tee samoin vasemmalle puolelle. Vipuvärressä on anturat, jotka puhdistavat/kunnostavat vasemman ja oikean hoonauslaikan.

Käytä puhdistus-/kunnostuslaitetta vain, jos Vaiheen 3 valkoiset laikat ovat hyvin tummat ja jos viimeistely/hoonaus ei enää viimeistelee terää kunnolla. Koska puhdistin poistaa laikan pintamateriaalia, älä käytä puhdistinta tarpeettomasti kuluttamaan laikkoja. Jos laikat kuluvat loppuun, koko moduuli pitää vaihtaa uuteen. Jos käytät puhdistinta joka kerta ennen teroitusta, Vaiheen 3 laikat kuluvat loppuun alle vuodessa.

TEROITUSMODUULIN PUHDISTUS

Kun teroitusmoduuli on likaantunut, se pitää ottaa irti teroituskoneesta ja puhdistaa rasvasta, pölystä ja muusta liasta. Sammuta moottori, paina lukituksen vapautuspainiketta ja vedä moduuli irti.

A. Käsipesu:

1. Suihkuta kunkin vaiheen teroituslaikkojen pinnalle astianpesunestettä.
2. Pidä teroitusyksikköä juoksevan veden alla niin kauan, että kaikki lika ja pesuaine irtoaa laikoista.
3. Huuhtelee perusteellisesti lämpimällä vedellä.
4. Kuivaa talouspaperilla
5. **VAROITUS!** Jos käytät kangaspyyhettä, varo irrottamasta tai vahingoittamasta muovisia punaisia ohjainjousia.
6. Jos laikat eivät ole kirkkaanpuhtaita käsipesun jälkeen, niissä sattaa olla vielä rasvaiset. Silloin kannattaa kokeilla lisäpesua astianpesukoneessa.

B. Astianpesukone: Teroitusmoduuli on suunniteltu kestävämpään pesu sekä koti- että ammattikoneissa.

1. Suihkuta jokaisen vaiheen laikat nestemäisellä astianpesukoneen pesuaineella.
2. Laita teroitusyksikkö pesukoneen ylätasolle ja pese normaalilla pesuohjelmalla.
3. Anna moduulin kuivua pesukoneessa mahdollisimman etäällä lämmityselementeistä.

Puhdista ajoittain koneen rungossa, moduulin alla olevat lokerot metallipölystä. Irroita moduuli, käännä teroituskone ylösalaisin ja varista pöly pois. Voit myös pyyhkiä pölyn pois hieman kostealla sienellä. Mootorin vuoksi tätä sähkölaitetta ei saa puhdistaa vesisuihkulla tai paineilmalla.

TEROITUSMODUULIN KIINNITTÄMINEN

Kiinnitä moduuli teroituskoneen runkoon työntämällä se varovasti ohjainkiskoihin, akseliholkki moottoriin päin, kunnes se lukittuu paikalleen. Jos moduuli ei lukitu, akselien rihaulukset eivät ole aivan kohdallaan: (1) Vedä teroitusyksikköä takaisin, kunnes voit vapaasti kääntää hieman sen akseliholkkia, ja työnnä sitten paikalleen. (2) Kun moduuli on irti moottorin akselistä, voit myös käynnistää koneen hetkeksi, (3) sitten sammutta sen ja (4) akselin vielä pyöriessä, työntää moduulin paikalleen. Kiinnitysmekanismi lukitsee napsahtaen laitteen automaattisesti paikalleen.

YLEISOHJEITA

1. Teoroitusmoduuli ei tarvitse muuta huoltoa kuin säännöllisen pesun. Laikkojen pienen tummumisen vuoksi moduulia ei tarvitse pestä, koska laikat tummuvat joka tapauksessa itsestään ajan oloon. Laikat ovat itse puhdistuvia elleivät saa rasvaa tai ruokajäämiä veitsistä. Puhdistustarve minimoituu, kun veitset puhdistetaan aina ennen teroitusta ja teroituksen jälkeen hiontapölystä. **ALÄ KOSKAAN** upota moottoriyksikköä veteen. Ajoittain puhdista hiomapöly teroitusmoduulin alla olevista lokeroista kuten kohdassa "Teroitusmoduulin puhdistus" kerrotaan.
2. Puhdista veitsen terä huolellisesti ennen teroitusta. Käytä tarvittaessa pesuainetta.
3. Joidenkin japanilaistyyppisten veitsien terien lappeilla on Granton-hionta eli (ovaalit) kuopat ja joidenkin veitsien terät ovat Damascus-terästä. Kaikki nämä veitset voidaan teroittaa edellä olevien ohjeiden mukaan.
4. Tee teroitusvedot aina suositetuilla tasanopeuksilla koko terän pituudelta. Älä koskaan keskeytä tai pysäytä kesken teroitusvetoa, vaan tee se tyvestä kärkeen asti.
5. Noudata tarkasti kullekin veitsityypille esitettyä teroitushjettä: teroitustulos on paras ja veitsen ikä pidetty. Erityisen tärkeää on noudattaa teroitushjettä ja -järjestystä epäsymmetrisille aasialaisveitsille.
6. Teroitettaessa terän pitää koskettaa koko ajan teroituslaikkaan. Kärkeä kohti kaareutuvan terän muotoa pitää seurata kohottamalla kahvaa, niin että myös terän kärkiosa koskettaa koko ajan teroituslaikkaan.
7. Jotta saat täyden hyödyn Chef'sChoice:n 15°:een teroitusmoduulista, opettele tuntemaan purse teränsuulla (kuten on kuvattu sivuilla 4 ja 5). Se on paras ja nopein tapa päätellä, milloin terää on hiottu tarpeeksi ennen siirtymistä seuraaviin vaiheisiin. Näin välttyä ali-/yliteroitamiselta ja saat aikaan huipputerävyyden joka kerta. Paperin tai tomaatin leikkaaminen on kätevä tapa todeta terävyys.
8. Teroittaessasi paina veistä vain aavistus alaspäin - juuri sen verran että terä pysyy kosketuksessa teroituslaikkaan. Liiallinen painaminen ei nopeuta teroitusta.

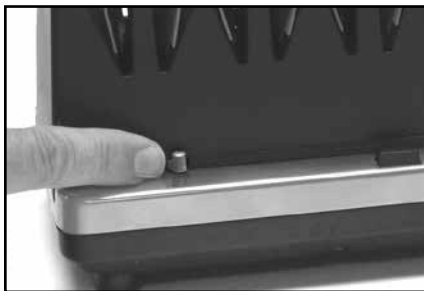
9. Jos terän tyvessä on alue, jota ei voi tai ei ole tarkoitus teroittaa, kannattaa laittaa etusormi niin, että se toimii stopparina estäen terän tyven työntymisen liian eteen hahlossa. Aseta terä hahloon, niin että sormesi koskettaa teroittimen etuosaan.
10. Oikein käytettynä tällä moduulilla voi teroittaa veitsenterän kaulusta tai kädensijaa myöten. Tämä on Chef'sChoice Model 2100:n etu verrattuna useimpiin muihin teroittimiin - tärkeä etu, kun on teroitettava kokkiveitsiä. Myös taotuttujen veitsien terät, joiden tyvessä on paksu kaulus, voidaan teroittaa koko pituudeltaan.
11. Vaiheen 3 viimeistely/hoonauslaitat on suunniteltu kestävään vuosikausia. Koska Vaiheessa 2 syntyvä purse kuluttaa Vaiheen 3 hoonauslaikkaa, vuorottele välillä Vaiheen 2 hienohionnassa niin, että välillä viimeinen hienohiontaveto tapahtuu Vaiheen 2 oikeassa ja välillä sen vasemmassa hahlossa (nykyaikaisilla veitsillä). Näin Vaiheen 3 viimeistely/hoonauslaitat kuluu tasaisesti.
12. Älä edes yritä teroittaa tällä teroittimella keraamisia veitsiä, puukkoja tai saksia.



Kuva 11. Jos terässä on kohta/alue, jota ei pidä tai voi teroittaa, on hyvä asettaa etusormi teroitusesteeksi.



Kuva 12. Aseta etusormi teroitusesteeksi kun asetat veitsen teroitushahloon (katso yleisohjetta 8.)



Kuva 13. Käytä puhdistustoimintoa säästeliäästi - katso tekstistä tarkemmin.

HUOLTO

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

NORMAALIT HUOLTOTOIMET

Liikkuvat osat, kuten moottori, laakerit tai teroituslaikat, EIVÄT tarvitse mitään voitelua. Teroituslaikat eivät tarvitse vettä. Teroittimen ulkopinnat kannattaa puhdistaa silloin tällöin kostealla liinalla. Älä käytä liuottimia tai hankaavia aineita.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

Maahantuoja:

**Mastermark Brands Oy, Ravurinkatu 11, 20380 Turku, puh. (02) 2760 250
etunimi.sukunimi@mastermarkbrands.fi, www.mastermarkbrands.fi**

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® and EdgeCraft® are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2011

J11

I218202