

Chef'sChoice®

Ceramic Knife Sharpening Module

for use on Chef'sChoice® Model 2100 Commercial Sharpener

GB

F

I

E

Module shown inserted in Model 2100 Sharpener.
(Sharpener not included).



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

INSTRUCTIONS FOR USE OF CERAMIC SHARPENING MODULE

EdgeCraft offers the 15° Ceramic knife sharpening module designed specifically to place a factory quality edge on all ceramic knives. It can be used interchangeably on the Model 2100 Sharpener with the standard 20° module designed for the European/American style metal blades and all other 20° metal knives and the and the 15 degree module for sharpening 15 degree metal blades of contemporary Euro/American and Asian/ Japanese style metal knives. The Ceramic sharpener module is identical in size to the other modules and it can be removed or installed on the guide rails of the Model 2100 as described in the Model 2100 manual.

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 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 still coasting to a stop, push the Sharpening Module into place. It will then automatically snap into position when the spline coupling becomes properly self-aligned.

SHARPENING FIRST TIME WITH CERAMIC KNIFE MODULE

With this Ceramic knife module inserted on the Model 2100 and before you turn on the power you might want to become familiar with this sharpener. Slip a ceramic knife smoothly into the slot between the left angle guide of Stage 1 and the knife guide spring (see Figure 1). Do not twist the knife. Move the blade down in the slot until you feel it contact the diamond disk. Pull it toward you, lifting the blade handle slightly as you approach the tip. This will give you a feel for the spring tension that guides the knife.



Figure 1. Sharpening a ceramic knife, first in both slots of Stage 1.

SHARPENING THE CERAMIC KNIFE

Ceramic knives will have typically each of their edge facets sharpened at the standard 15 degrees to create a total edge angle of 30°.

SHARPENING THE EDGE IN STAGE 1

Always clean the knife prior to sharpening! Turn ON the power and pull the ceramic blade thru the left slot of Stage 1 of the Ceramic knife module then thru the adjacent right slot of Stage 1. Repeat pairs of pulls in Stage 1 using the left and right slots on alternate pulls. Take about 5-6 seconds for each pull for a 5" long blade (1 second or more per inch of blade). It is important not to rush the process with ceramic knives. Slow pulls are preferable. It may require more pulls for a blade that is severely worn or chipped. The first time you sharpen a knife it may take up to 6-8 pair of alternating pulls (alternating left and right slots of Stage 1) to fully re-angle the edge of a thin blade. Thicker blades will require more pulls. After 3 pairs of pulls check to see if blade will cut paper. For those familiar with metal knife sharpening Ceramic knives **will not** develop a burr. Therefore, a gradual approach of pre-sharpening followed by testing for sharpness is the suggested method.

Some Ceramic knives can vary significantly from the industry standard 15° and even vary from one side of the knife to the other. The Chef'sChoice® 15° Ceramic knife module will sharpen to a precise 15° and may require multiple sharpening strokes in Stage 1 to form the ideal total 30° angle, 15° on each side of the edge.

If you are sharpening an established brand name ceramic blade you will find that only a few (2-3) pairs of alternating pulls (alternating left and right slots) will be needed in Stage 1 to prepare it for the following stages 2 and 3.

HONING IN STAGE 2

In stage two there is an even finer set of diamond coated sharpening disk are being utilized to prepare the knife for the final polishing/sharpening stage 3.

Make one to two pairs of pulls in Stage 2, alternating each pull in the left and right slots (Figure 2). Take about 4-5 seconds for each pull with a 5 inch (12.5 cm) long blade. Adjust the pull time proportionately for shorter and or longer blades. Typically no more than two pairs of alternating pulls are necessary in stage 2 if the knife was properly pre sharpened in stage one.



Figure 2. Honing ceramic knife in both slots of Stage 2.

FINISHING THE EDGE IN STAGE 3 POLISH/FINISH

The Chef'sChoice® Ceramic knife module has been developed with an advanced and proprietary blend of diamonds and other materials to complete the sharpening of ceramic knives. This final stage of sharpening creates a sharper-than-factory edge unsurpassed by any other sharpener on the market.

After completion of sharpening in Stage 2, perform 5-7 slow even, alternating pairs of pulls, (alternating left and right slots) in Stage 3 (Figure 3) of the sharpener (take approximately 1.5- 2 second per inch of blade). We suggest beginning with 5 pairs of slow (about 8 to 10 seconds per pull for a 5 Inch blade) alternating pairs of pulls and then testing for sharpness. If the knife is still not sufficiently sharp, try another 2-3 more pairs of slow alternating pulls. The knife should be paper-cutting sharp.

Ceramic knives are inherently more brittle at their edge than conventional metal knives. For the best edge, apply only light pressure on the knife on each pull, just enough to maintain good contact with the Stage 3 rotating disks.

This final Stage 3 with its unique diamond abrasive composition is critical to obtain razor sharp edge on ceramic knives.

DRESSING OF STROPPING/SHARPENING DISKS – STAGE 3

The Ceramic knife sharpening module is equipped with a built-in system to manually clean/dress the stropping/polishing disks in Stage 3. In the event these disks become glazed with grease, food or sharpening debris, they can be cleaned and reshaped by actuating the manual lever on the rear of the sharpening module. This lever is located as shown in Figure 4 on the lower left corner as you face the rear of the Sharpener. To actuate the cleaning/dressing tool, make sure the power is "ON" and simply press the small lever in the recess to the right, hold about 2-3 seconds and then press to the left and repeat for 2-3 seconds. When the lever is moved in one direction, the dressing tool cleans and reshapes the active surface of one stropping/polishing disk. By moving the lever in the opposite direction you clean the other disk.

Use this cleaning/dresssing mechanism only if the Stage 3 disks are seriously darkened and when Stage 3 no longer appears to be sharpening/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 3 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the abrasive surface, wearing the disks out prematurely. If that should occur, replacement of the module will become necessary. If you clean your knives regularly before sharpening you may need to clean or dress the Stage 3 disks less than once a year.



Figure 3. Finishing a ceramic knife in Stage 3.



Figure 4. Use dressing tool sparingly — see text.

RESHARPENING CERAMIC KNIVES

In order to freshen up the edge of your ceramic knives, it is not necessary to sharpen in stage 1 or stage 2. Simply use Stage 3 with 4-5 pairs of slow alternating passes (take about 2 seconds per inch of blade) and then test for sharpness. If the knife is still not sufficiently sharp, try another 2-3 pairs of alternating pulls. The knife should be paper-cutting sharp.

The “re sharpening” process should not be used if the ceramic knife edge is chipped or very dull. In that case, see instructions for a complete sharpening thorough all 3 stages.

CLEANING THE SHARPENING MODULE

When the Sharpening Module becomes soiled or contaminated it should be removed as described in the Model 2100 sharpener manual and cleaned of food and grease by either of the following two methods:

A. Washing by Hand:

1. Spray the wheels in each stage with liquid dishwasher detergent.
2. Then spray or flood under running water long enough to loosen any attached food, etc.
3. Rinse or spray under a strong stream of warm water.
4. Drain on paper towels.
5. CAUTION... if you elect to towel dry, use care not to loosen or damage the plastic hold-down spring.
6. If after hand washing the diamond wheels are not bright and shiny they may still have grease on them. In that event you should consider putting the sharpening module through a dishwasher.

B. Dishwasher: The Ceramic Sharpening Module is designed to be washed safely in either domestic or commercial type dishwashers

1. Spray the wheels in each stage with liquid dishwasher detergent.
2. Put in upper shelf of dishwasher on normal wash cycle.
3. Allow the Ceramic Sharpening Module to dry in the dishwasher, in a position remote from the heaters.

Periodically remove any ceramic dust that has collected in the two collection cavities that are located in the base of the sharpener, below the Sharpening Module. With the Ceramic Sharpening Module removed, simply invert the motor housing and shake the dust loose or use a small vacuum cleaner. Otherwise remove with a damp sponge. **Because of the proximity to the electrical motor we do not recommend the use of a water spray or compressed air to remove the loose ceramic dust from the base of the sharpener.**

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 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 still coasting to a stop, push the Sharpening Module into place. It will then automatically snap into position when the spline coupling becomes properly self-aligned.

SUGGESTIONS

1. There is no maintenance required other than for hygiene reasons to remove and clean the Sharpening Module regularly 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 the module can be minimized by cleaning your knives before and after sharpening. **NEVER** immerse the motor-drive unit in water. Periodically shake out or vacuum the ceramic dust under the sharpening Module as described under “Cleaning the Sharpening Module.”
2. Always clean all food, fat and foreign materials from the knife blade surfaces before sharpening or re sharpening. If badly soiled, use detergent and water to clean.
3. Always pull the blades at the recommended speed and at a constant rate over length of blade. Never interrupt or stop the motion of the blade when in contact with abrasive disks.
4. Carefully follow the detailed procedures for each type blade for best results and to extend the useful life of your knives.
5. The edge of the knife blade, while sharpening, should remain in contact with the abrasive disks as the knife is withdrawn from the guiding slot. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip of the blade but just enough so that the edge as it is being sharpened maintains audible contact with the abrasive disks.

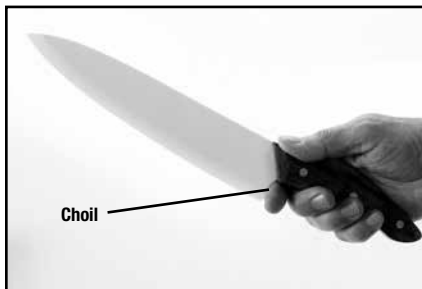


Figure 5. If your blade has a significant choil it may be helpful to place our finger behind it as shown when sharpening.



Figure 6. Insert your index finger as shown behind the choil as the knife is inserted into the sharpening slot (see Suggestion 8.)

6. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk. Greater pressure does not speed the sharpening.
7. If your knife has a significant choil you may find it helpful to place your index finger within or just behind the choil (see Figures 5 and 6) as you insert the blade in the sharpener. Your finger can act as a “stop” and prevent you from inserting the blade so far that the choil area will catch on the front stop-bar of the sharpener as you withdraw the blade.
A little practice will help you perfect this technique. As you insert the blade let your finger slide down the front of the sharpener.
8. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within $\frac{1}{8}$ ” of the bolster or the sharpener handle. This is a major advantage of the Chef’sChoice® Model 2100 compared to other sharpening methods
9. Do not attempt to use this sharpener to sharpen either steel knives or scissors.

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. Outside the USA, contact your retailer or national distributor.

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

Send your sharpener (insured and postage prepaid) to:

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

NORMAL MAINTENANCE

NO lubrication is required for any moving parts, motor, bearings or sharpening surfaces. There is no need for water on abrasives. The exterior of the sharpener may be cleaned by carefully wiping with a soft damp cloth. Do not use detergents or abrasives.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.
Customer Service 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® and EdgeCraft® are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

F16

I2182Z4

Chef'sChoice®

Module d'affûtage pour couteau en céramique Chef'sChoice®

pour une utilisation sur l'Aiguiser commercial Modèle 2100 Chef'sChoice®

F

Le module présenté est inséré dans l'Aiguiser
Modèle 2100. (Aiguiser non inclus).



Lisez ces instructions avant utilisation. Il est essentiel
que vous suiviez ces instructions pour obtenir des résultats optimaux.

INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION DU MODULE D'AFFUTAGE CERAMIQUE

EdgeCraft propose le module d'affûtage 15° pour couteau en céramique, conçu spécifiquement pour garantir un tranchant de qualité industrielle sur tous les couteaux en céramique. Il peut être utilisé de manière interchangeable sur l'Aiguiseur Modèle 2100 avec le module 20° standard conçu pour les lames métalliques de style européen/américain et tous les autres couteaux métalliques 20° et le module 15° pour l'affûtage des lames métalliques 15 degrés des couteaux métalliques contemporains de style européen/américain et asiatique/japonais. Le module d'affûtage céramique a une taille identique à celle des autres modules et il peut être ôté ou installé sur les rails de guidage du Modèle 2100, comme décrit dans le manuel du Modèle 2100.

INSERTION DU MODULE D'AFFUTAGE

Pour réinsérer le Module d'affûtage dans le boîtier du moteur principal, insérez l'extrémité de l'accouplement de l'arbre du Module d'affûtage dans les rails de guidage à l'extrémité droite de l'aiguiseur. Puis poussez doucement le Module d'affûtage vers le boîtier du moteur jusqu'à ce qu'il s'enclenche. Si vous sentez des résistances lors de l'enclenchement de la position de blocage : (1) Détachez le module de l'arbre du moteur jusqu'à ce qu'il soit complètement dégagé ; (2) Mettez brièvement le moteur en marche ; (3) Puis éteignez-le ; (4) Tandis que le moteur est encore en cours d'arrêt, poussez le Module d'affûtage pour le mettre en place. Il s'enclenchera ensuite automatiquement quand l'accouplement cannelé s'alignera correctement.

PREMIER AFFUTAGE AVEC LE MODULE POUR COUTEAU EN CERAMIQUE

Avec ce module pour couteau en céramique inséré dans le Modèle 2100 et avant sa mise en marche, il est important de se familiariser avec cet aiguiseur. Faites glisser doucement un couteau en céramique dans la fente située entre le guide d'angle gauche en Phase 1 et le ressort du guide de couteau (voir Illustration 1). Ne tordez pas le couteau. Faites descendre la lame dans la fente jusqu'à sentir le contact avec le disque en diamant. Ramenez-la vers vous, en soulevant légèrement la poignée de la lame lorsque vous approchez de la pointe. Vous ressentirez ainsi la tension du ressort qui guide le couteau.



Illustration 1. Aiguisage d'un couteau en céramique, premièrement dans les deux fentes en Phase 1.



Illustration 2. Affûtage d'un couteau en céramique dans les deux fentes en Phase 2.

AIGUISER LE COUTEAU EN CERAMIQUE

Généralement, chacune des faces du tranchant des couteaux en céramique sera aiguisée à un angle standard de 15 degrés pour créer un angle de tranchant de 30°.

AIGUISER LE TRANCHANT EN PHASE 1

Toujours nettoyer le couteau avant de l'aiguiser ! Mettez le module sous tension et insérez la lame en céramique dans la fente de gauche de la Phase 1 du module pour couteau en céramique, puis insérez la lame dans la fente droite adjacente de la Phase 1. Répétez cette opération en Phase 1, en utilisant alternativement les fentes de gauche et de droite. Chaque passage dans un orifice dure environ 5-6 secondes pour une lame de 5" (12,5 cm) (1 seconde ou plus par pouce (2,54 cm) de lame). Il est important de ne pas précipiter le processus avec les couteaux en céramique. Des passages lents sont préférables. Une lame fortement usée ou ébréchée peut nécessiter un nombre accru de passages. La première fois que vous aiguiser un couteau, 6 à 8 passages alternatifs (en alternant les fentes de gauche et de droite en Phase 1) peuvent s'avérer nécessaires pour réorienter complètement le tranchant d'une lame fine. Les lames plus épaisses nécessiteront davantage de passages. Après 3 paires de passages, vérifiez si la lame est suffisamment tranchante pour couper du papier. Pour les personnes habituées à aiguiser des couteaux en métal, les couteaux en céramique **ne** formeront **pas** de bavure. Une approche graduelle du pré-aiguisage, suivie par un test du tranchant, est donc la méthode suggérée.

Certains couteaux en céramique peuvent s'écarter de manière significative de la norme industrielle de 15°, et peuvent même varier d'un côté du couteau à l'autre. Le module pour couteau en céramique 15° Chef'sChoice® aiguisera dans un angle précis de 15° et plusieurs séries d'affûtage en Phase 1 peuvent s'avérer nécessaires pour former l'angle total idéal de 30°, 15° de chaque côté du tranchant.

Si vous aiguiser une lame en céramique d'une marque reconnue, vous remarquerez que quelques paires (2-3) de passages alternatifs (en alternant les fentes de gauche et de droite) suffiront en Phase 1 pour la préparer pour les phases 2 et 3 suivantes.

AFFUTAGE EN PHASE 2

En phase deux, un ensemble encore plus fin de disques d'affûtage diamantés est utilisé pour préparer le couteau pour le polissage/affûtage final en phase 3.

Effectuez une ou deux paires de passages en Phase 2, en alternant chaque passage dans les fentes de gauche et de droite (Illustration 2). Prenez environ 4-5 secondes pour chaque passage avec une lame de 5 pouces (12,5 cm). Adaptez la durée du passage proportionnellement à la longueur des lames. Généralement, vous n'aurez pas besoin d'effectuer plus de deux paires de passages alternatifs en Phase 2 si le couteau a été correctement pré-aiguisé en Phase un.

FINITION DU TRANCHANT EN PHASE 3 POLISSAGE/FINITION

Le module pour couteau en céramique Chef'sChoice® a été développé avec un mélange avancé et exclusif de diamants et d'autres matériaux en vue de finaliser l'affûtage des couteaux en céramique. Cette phase finale de l'affûtage crée une lame plus tranchante qu'en usine, qu'aucun autre aiguiser présent sur le marché ne peut égaler.

Après avoir terminé l'affûtage en Phase 2, effectuez 5-7 paires de passages alternatifs réguliers (en alternant les fentes de gauche et de droite) en Phase 3 (Illustration 3) de l'aiguiser (environ 1,5-2 secondes par pouce de lame). Nous suggérons de commencer par 5 paires de passages alternatifs lents (environ 8 à 10 secondes par passage pour une lame de 5 pouces), puis de tester le tranchant.

Si le couteau n'est toujours pas suffisamment tranchant, effectuez à nouveau 2-3 paires supplémentaires de passages lents alternatifs. Le couteau doit être suffisamment tranchant pour couper du papier.

La lame des couteaux en céramique est par nature plus fragile que celle des métaux traditionnels en métal. Pour obtenir le meilleur tranchant possible, exercez seulement une légère pression sur le couteau lors de chaque passage, juste assez pour maintenir un bon contact avec les disques rotatifs en Phase 3.

Cette Phase 3 finale avec sa composition abrasive diamantée unique est essentielle pour obtenir une lame extrêmement tranchante sur les couteaux en céramique.

DRESSAGE DES DISQUES D'AFFUTAGE/AIGUISAGE – PHASE 3

Le module d'affûtage pour couteaux en céramique est équipé d'un système intégré pour nettoyer/dresser manuellement les disques d'affûtage/aiguisage en Phase 3. Si ces disques sont recouverts de graisse, de résidus alimentaires ou de déchets d'affûtage, ils peuvent être nettoyés et remodelés en actionnant le levier manuel situé à l'arrière du module d'affûtage. Ce levier est situé dans le coin inférieur gauche lorsque l'arrière de l'aiguiser est face à vous (cf. Illustration 4). Pour actionner l'outil de nettoyage/dressage, assurez-vous que le dispositif est sous tension et appuyez sur le levier dans le renforcement à droite, maintenez 2-3 secondes, puis appuyez à gauche et répétez pendant 2-3 secondes. Lorsque le levier est déplacé dans une direction, l'outil de dressage nettoie et refaçonne la surface active sur un disque d'affûtage/de polissage. En déplaçant le levier dans la direction opposée, vous nettoyez l'autre disque.

Utilisez ce mécanisme de nettoyage/dressage uniquement si les disques en Phase 3 sont sérieusement obscurcis et lorsque la Phase 3 n'affûte/ne polit plus correctement. L'utilisation de



Illustration 3. Finition d'un couteau en céramique en Phase 3.



Illustration 4. Utilisez l'outil de dressage avec parcimonie - voir texte.

cet outil permet d'éliminer le matériau de la surface des disques en Phase 3 et, s'il est utilisé de manière excessive, il éliminera inutilement une quantité excessive de surface abrasive, ce qui usera les disques prématurément.

Dans ce cas, le remplacement du module sera nécessaire. Si vous nettoyez régulièrement vos couteaux avant l'affûtage, il se peut que vous deviez nettoyer ou dresser les disques en Phase 3 moins d'une fois par an.

REAFFUTAGE DES COUTEAUX EN CERAMIQUE

Pour rafraîchir le tranchant de vos couteaux en céramique, il n'est pas nécessaire d'affûter en phase 1 ou en phase 2. Utilisez simplement la phase 3 avec 4-5 paires de passages lents alternatifs (environ 2 secondes par pouce de lame), puis testez le tranchant. Si le couteau n'est toujours pas suffisamment tranchant, effectuez 2-3 paires de passages alternatifs supplémentaires. Le couteau doit être parfaitement tranchant.

Le processus de "réaffûtage" ne doit pas être utilisé si le tranchant du couteau en céramique est ébréché ou très émoussé. Dans ce cas, veuillez vous référer aux instructions pour un affûtage complet via les 3 phases.

NETTOYAGE DU MODULE D'AFFUTAGE

Lorsque le Module d'affûtage est souillé ou contaminé, il doit être retiré de la manière décrite dans le manuel de l'aiguiser Modèle 2100 et les résidus alimentaires et de graisse doivent être nettoyés en utilisant l'une des deux méthodes suivantes :

A. Lavage à la main :

1. Pulvérisez les disques avec du détergent liquide pour lave-vaisselle à chaque phase.
2. Puis pulvérisez ou passez à l'eau courante suffisamment longtemps pour détacher tous les résidus alimentaires incrustés, etc.
3. Rincez ou pulvérisez sous un jet d'eau chaude puissant.
4. Égouttez sur du papier absorbant.
5. ATTENTION... si vous préférez sécher avec une serviette, veillez à ne pas desserrer ou endommager le ressort d'appui en plastique.
6. Après le lavage à la main, si les disques diamantés ne sont pas propres et brillants, il se peut qu'ils soient encore recouverts de graisse. Dans ce cas, vous devriez envisager de placer le module d'affûtage dans le lave-vaisselle.

B. Lave-vaisselle : Le Module d'affûtage céramique est conçu pour être lavé en toute sécurité dans les lave-vaisselle de type domestique ou commercial.

1. Pulvérisez les disques avec du détergent liquide pour lave-vaisselle à chaque phase.
2. Placez dans le plateau supérieur du lave-vaisselle en cycle de lavage normal.
3. Laissez sécher le Module d'affûtage céramique dans le lave-vaisselle, dans une position éloignée des chauffages.

Éliminez périodiquement la poussière de céramique qui s'est accumulée dans les deux cavités de collecte qui sont situées à la base de l'aiguiser, en dessous du Module d'affûtage. Avec le Module d'affûtage céramique ôté, il vous suffit de retourner le boîtier du moteur et d'éliminer la poussière en secouant ou d'utiliser un petit aspirateur. Vous pouvez aussi ôter la poussière avec une éponge humide. **En raison de la proximité du moteur électrique, nous ne recommandons pas l'utilisation d'eau pulvérisée ou d'air comprimé pour éliminer la poussière de céramique de la base de l'aiguiser.**

INSERTION DU MODULE D’AFFUTAGE

Pour réinsérer le Module d’affûtage dans le boîtier moteur principal, insérez l’extrémité de l’accouplement de l’arbre du Module d’affûtage dans les rails de guidage à l’extrémité droite de l’aiguiseur. Puis poussez doucement le Module d’affûtage vers le boîtier du moteur jusqu’à ce qu’il s’enclenche. Si vous sentez des résistances lors de l’enclenchement de la position de blocage : (1) Détachez le module de l’arbre du moteur jusqu’à ce qu’il soit complètement dégagé ; (2) Mettez brièvement le moteur en marche ; (3) Puis éteignez-le ; (4) Tandis que le moteur est encore en cours d’arrêt, poussez le Module d’affûtage pour le mettre en place. Il s’enclenchera ensuite automatiquement quand l’accouplement cannelé s’alignera correctement.

SUGGESTIONS

1. Hormis pour des raisons d’hygiène, aucune maintenance n’est requise pour ôter et nettoyer le Module d’affûtage régulièrement dans l’évier ou le lave-vaisselle. Il n’est pas nécessaire de nettoyer ce module simplement parce que les disques d’affûtage s’assombrissent - c’est normal. Les disques sont autonettoyants (par ablation douce) sauf s’ils se couvrent de graisse et d’huile. La fréquence de nettoyage du module peut être réduite en nettoyant vos couteaux avant et après l’affûtage. Ne plongez **JAMAIS** l’unité d’entraînement du moteur dans de l’eau. Secouez ou aspirez périodiquement le Module d’affûtage, comme décrit sous “Nettoyage du Module d’affûtage”.
2. Nettoyez toujours les résidus alimentaires, la graisse et les substances étrangères de la lame du couteau avant l’affûtage ou le réaffûtage. Si le couteau est fortement encrassé, nettoyez-le avec du détergent et de l’eau.
3. Passez toujours les lames dans les fentes à la vitesse recommandée et à un rythme constant sur toute la longueur de la lame. N’interrompez ou n’arrêtez pas le mouvement de la lame lorsqu’elle est en contact avec les disques abrasifs.
4. Suivez scrupuleusement les procédures détaillées pour chaque type de lame pour obtenir des résultats optimaux et prolonger la durée de vie de vos couteaux.

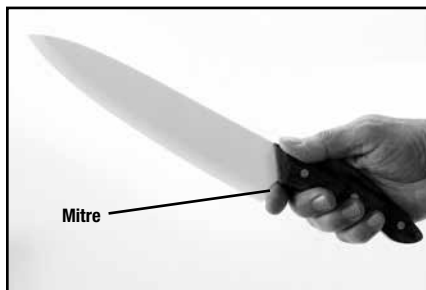


Illustration 5. Si votre lame a une entablure importante, il peut s’avérer utile de placer votre doigt derrière l’entablure lors de l’affûtage, comme indiqué.



Illustration 6. Insérez votre index derrière la mitre, comme indiqué, lorsque le couteau est inséré dans la fente d’affûtage (voir Suggestion 8).

5. Lors de l'affûtage, le bord de la lame du couteau doit rester en contact avec les disques abrasifs lorsque le couteau est retiré de la fente de guidage. Pour aiguiser la lame à proximité de la pointe d'un couteau recourbé, soulevez légèrement le manche lorsque vous approchez la pointe de la lame, mais juste assez pour que le tranchant reste en contact avec les disques abrasifs lors de l'affûtage. Le contact entre la lame et les disques abrasifs produit un bruit distinct.
6. Lors de l'affûtage, exercez une légère pression - juste suffisante pour établir un contact sûr avec le disque abrasif. Une pression plus forte n'accélère pas l'affûtage.
7. Si votre couteau a une entablure importante, il peut s'avérer utile de placer votre index dans l'entablure ou juste derrière (voir Illustrations 5 et 6) lorsque vous insérez la lame dans l'aiguiser. Votre doigt peut servir de "butée" et vous éviter d'insérer la lame si loin que la zone de l'entablure ne s'accroche à la barre de butée avant de l'aiguiser lorsque vous retirez la lame.
Un peu de pratique vous aidera à perfectionner cette technique. Lorsque vous insérez la lame, laissez votre doigt glisser jusqu'à l'avant de l'aiguiser.
8. Une utilisation correcte vous permettra d'aiguiser la lame complète jusqu'à $\frac{1}{8}$ " de la mitre ou jusqu'à la poignée de l'aiguiser. Il s'agit de l'un des avantages majeurs du Modèle 2100 de Chef'sChoice® par rapport aux autres méthodes d'affûtage.
9. N'essayez pas d'utiliser cet aiguiser pour affûter des couteaux en acier ou des ciseaux.

SERVICE APRES-VENTE

Si un service post-garantie est nécessaire, renvoyez votre aiguiser à l'usine EdgeCraft où les frais de réparation pourront être évalués avant la réparation. En dehors des États-Unis, contactez votre revendeur ou distributeur national.

Veillez inclure votre adresse de retour, le numéro de téléphone pour vous contacter en journée et une brève description du problème ou des dommages sur une feuille séparée dans la boîte. Conservez un récépissé d'expédition comme preuve d'expédition pour vous prémunir d'une perte lors du transport.

Envoyez votre aiguiser (assuré et port payé) à :

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

ENTRETIEN NORMAL

AUCUNE lubrification n'est requise pour les pièces mobiles, le moteur, les paliers ou les surfaces d'affûtage. Il n'est pas nécessaire de passer les abrasifs à l'eau. L'extérieur de l'aiguiser peut être nettoyé en l'essuyant soigneusement avec un linge doux et humide. N'utilisez pas des détergents ou des substances abrasives.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Assemblé aux États-Unis.

www.chefschoice.com

Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets EdgeCraft et/ou des brevets en cours, comme indiqué sur le produit. Chef'sChoice® et EdgeCraft® sont des marques déposées d'EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

F16

I2182Z4

Chef'sChoice®

Modulo affilacoltelli in ceramica

per l'uso con l'affilacoltelli commerciale Chef'sChoice® modello 2100



Modulo mostrato inserito nell'affilacoltelli modello 2100 (affilacoltelli non incluso).



Leggere le istruzioni prima dell'uso. È fondamentale seguire queste istruzioni per ottenere risultati ottimali.

ISTRUZIONI PER L'USO DEL MODULO AFFILACOLTELLI IN CERAMICA

EdgeCraft offre il modulo affilacoltelli in ceramica a 15° progettato specificamente per creare un filo affilato di qualità su tutti i coltelli in ceramica. Può essere utilizzato indifferentemente sull'affilacoltelli modello 2100 con il modulo standard a 20° studiato per le lame in metallo di coltelli di stile europeo/americano e tutti i coltelli in metallo a 20° e sul modulo a 15° per affilare le lame in metallo a 15° di coltelli di stile orientale/giapponese e europeo/americano contemporanei. Il modulo affilacoltelli in ceramica è identico per dimensioni agli altri moduli e può essere rimosso o installato sulle guide del modello 2100 come descritto nel manuale del modello 2100.

INSERIMENTO DEL MODULO AFFILACOLTELLI

Per reinserire il modulo affilacoltelli nell'alloggiamento del motore principale, inserire l'estremità di accoppiamento dell'albero nelle guide all'estremità destra dell'affilacoltelli. Quindi spingere delicatamente il modulo affilacoltelli verso l'alloggiamento del motore fino a bloccarlo in sede. Se resiste all'innesto in sede: (1) Estrarre il modulo dall'albero del motore disinnestandolo completamente; (2) Accendere brevemente il motore; (3) Spegnerlo; (4) Mentre il motore gira per inerzia prima di fermarsi, spingere il modulo in sede. A questo punto, si innesterà automaticamente in sede quando l'accoppiamento della scanalatura risulta correttamente auto-allineato.

PRIMA AFFILATURA CON IL MODULO AFFILACOLTELLI IN CERAMICA

Con questo modulo affilacoltelli in ceramica inserito nel modello 2100 e prima di attivare l'alimentazione, si consiglia di prendere confidenza con l'affilacoltelli. Introdurre un coltello in ceramica nella fessura tra la guida angolata sinistra (fase 1) e la molla guida per coltello (figura 1). Non rigirare il coltello. Muovere la lama verso il basso nella fessura fino a metterla in contatto con il disco diamantato. Tirarla verso di sé sollevando leggermente il codolo mentre si procede verso la punta. Questo movimento è soggetto a un lieve attrito dato dalla tensione della molla che guida il coltello.



Figura 1. Affilatura di un coltello in ceramica, in entrambe le fessure della fase 1.

AFFILATURA DI UN COLTELLO IN CERAMICA

I coltelli in ceramica hanno solitamente tutte le sfaccettature del filo affilate a 15° per creare un angolo totale di 30°.

AFFILATURA DEL FILO - FASE 1

Pulire sempre il coltello prima di affilarlo. Attivare l'alimentazione e infilare la lama in ceramica attraverso la fessura sinistra (fase 1) del modulo affilacoltelli in ceramica e quindi attraverso la fessura destra adiacente. Ripassare un paio di volte in fase 1 utilizzando le fessure destra e sinistra in modo alterno. Una lama di 12,5 cm richiede circa 5-6 secondi per ogni passata (0,5 secondi per cm). È importante non affrettare le passate con i coltelli in ceramica e procedere lentamente. Possono essere necessarie più passate se la lama è fortemente usurata o scheggiata. La prima volta che si affila un coltello possono essere necessarie fino a 6-8 passate in coppie alterne (fessure destra e sinistra fase 1) per rimodellare completamente l'angolo del filo di una lama sottile. Le lame più spesse richiederanno un numero maggiore di passate. Dopo 3 coppie di passate, verificare se la lama è in grado di tagliare la carta. Gli esperti nell'affilatura di coltelli in metallo riusciranno a **non** sviluppare bave nei coltelli in ceramica. Pertanto, si consiglia di adottare un approccio di pre-affilatura graduale e di verificare successivamente l'affilatura.

Alcuni coltelli in ceramica possono variare significativamente dallo standard di settore di 15° e da un lato all'altro della lama. Il modulo affilacoltelli in ceramica a 15° Chef'sChoice® affilerà con precisione a 15° e può richiedere più passate di fase 1 per modellare l'angolo ideale totale di 30°, pari a 15° per lato.

Se la lama in ceramica da affilare è di marca, si noterà che basteranno solo poche passate in coppie alterne (2-3) (fessure sinistra e destra) in fase 1 per preparare la lama alle fasi 2 e 3.

LEVIGATURA - FASE 2

Nella fase 2 è utilizzato un disco diamantato ancora più fine per preparare il coltello alla fase finale di lucidatura/finitura (fase 3).

Eeguire una o due passate in coppia nella fase 2, alternandole nelle fessure destra e sinistra (figura 2). Ogni passata richiederà circa 4-5 secondi con una lama di 12,5 cm. Regolare il tempo in modo proporzionalmente per lame di lunghezza diversa. In genere non sono necessarie più di due passate in coppie alterne nella fase 2 se il coltello è stato pre-affilato correttamente nella fase 1.



Figura 2. Levigatura di un coltello in ceramica in entrambe le fessure della fase 2.

FINITURA DEL FILO - FASE 3 LUCIDATURA/FINITURA

Il modulo affilacoltelli in ceramica Chef'sChoice® è stato sviluppato con una miscela brevettata di diamante e altri materiali per l'affilatura di coltelli in ceramica. Nella fase finale di affilatura si crea un filo più tagliente che in fabbrica, superiore a qualsiasi altro affilacoltelli sul mercato.

Ultimata l'affilatura nella fase 2, eseguire 5-7 passate lente in coppie alterne (fessure destra e sinistra) nella fase 3 (figura 3) con l'affilacoltelli (circa 1 secondo per cm di lama). Si consiglia di iniziare con 5 passate lente in coppia (circa 8-10 secondi per una lama di 12,5 cm) alternandole tra fessura destra e sinistra e quindi di verificare l'affilatura. Se il coltello non è affilato a sufficienza, ripetere altre 2-3 passate lente in coppie alterne. Il coltello deve essere tanto affilato da tagliare la carta.

I coltelli in ceramica sono molto più fragili sul bordo rispetto ai coltelli in metallo tradizionali. Per creare un filo ottimale, applicare una lieve pressione sul coltello ad ogni passata, quanto basta per mantenere un buon contatto con i dischi rotanti della fase 3.

La fase 3 finale con un disco diamantato abrasivo di composizione esclusiva è fondamentale per creare un filo tagliente come un rasoio su coltelli in ceramica.

RIVESTIMENTO DISCHI DI SCORAMELLATURA/LUCIDATURA - FASE 3

Il modulo affilacoltelli in ceramica è dotato di un sistema incorporato per pulire/rivestire a mano i dischi di scoramellatura/lucidatura nella fase 3. Quando questi dischi presentano residui di grasso, cibo o detriti dell'affilatura, possono essere puliti e rimodellati azionando la levetta manuale sul retro del modulo. Questa levetta è mostrata nella figura 4 nell'angolo inferiore sinistro osservando il retro dell'affilacoltelli. Per azionare lo strumento di pulizia/rivestimento, assicurarsi che sia acceso ("ON") e premere la levetta nell'incavo a destra, tenendola premuta per 2-3 secondi circa e poi premerla a sinistra e ripetere per 2-3 secondi. Quando la levetta viene spostata in una direzione, lo strumento pulisce e rimodella la superficie attiva di un disco di scoramellatura/lucidatura. Spostando la levetta nella direzione opposta si pulisce l'altro disco.

Utilizzare questo meccanismo di pulizia/rivestimento solo se i dischi della fase 3 appaiono molto scuri e quando la fase 3 non riesce più a lucidare le lame. Questo strumento asporta il materiale dalla superficie dei dischi della fase 3 e quindi, se utilizzato eccessivamente, rimuoverà una quantità eccessiva della superficie abrasiva, usurando i dischi prematuramente. In tal caso, si dovrà sostituire il modulo. Se si puliscono regolarmente i coltelli prima di affilarli, sarà necessario pulire o rivestire i dischi della fase 3 almeno una volta l'anno.



Figura 3. Finitura di un coltello in ceramica nella fase 3.



Figura 4. Utilizzare lo strumento di rivestimento con parsimonia — vedere il testo.

AFFILATURA DI COLTELLI IN CERAMICA

Per ravvivare il filo di coltelli in ceramica, non è necessario eseguire le fasi 1 e 2. In questo caso, è sufficiente eseguire 4-5 passate in coppie alterne della fase 3 (circa 1 secondo per cm di lama) e quindi verificare l'affilatura. Se il coltello non è affilato a sufficienza, eseguire altre 2-3 passate in coppie alterne. Il coltello deve essere tanto affilato da tagliar la carta.

Non riaffilare la lama se il filo del coltello in ceramica è scheggiato o molto smussato. In tal caso, vedere le istruzioni per l'affilatura completa in 3 fasi.

PULIZIA DEL MODULO AFFILACOLTELLI

Quando il modulo affilacoltelli è sporco o contaminato, rimuoverlo come descritto nel manuale del modello 2100 ed eliminare i residui di cibo e grasso adottando uno dei due metodi seguenti:

A. Lavaggio a mano:

1. Spruzzare i dischi in ogni fase con un detersivo per lavastoviglie liquido.
2. Spruzzare o irrorare con acqua corrente quanto basta per distaccare ogni residuo alimentare, ecc.
3. Risciacquare o irrorare con un forte flusso di acqua calda.
4. Scolare su carta assorbente.
5. **ATTENZIONE...** Se si asciuga con un panno, fare attenzione a non allentare o danneggiare la molla di ritegno in plastica.
6. Se dopo averli lavati a mano, i dischi diamantati non appaiono lucidi e brillanti, potrebbero aver ancora residui di grasso. In tal caso è consigliabile lavare il modulo affilacoltelli in lavastoviglie.

B. Lavastoviglie: il modulo affilacoltelli in ceramica può essere lavato in una lavastoviglie di tipo domestico o commerciale.

1. Spruzzare i dischi in ogni fase con un detersivo per lavastoviglie liquido.
2. Riporre nel ripiano superiore della lavastoviglie e lavare con un ciclo normale.
3. Lasciar asciugare il modulo affilacoltelli in ceramica in lavastoviglie, in una posizione distante dai riscaldatori.

Rimuovere periodicamente la polvere di ceramica che si raccoglie nelle due cavità poste sulla base dell'affilacoltelli, sotto il modulo affilacoltelli. Una volta rimosso il modulo affilacoltelli in ceramica, rovesciare l'alloggiamento del motore e scuoterlo per liberarlo dalla polvere o utilizzare un piccolo aspirapolvere. È anche possibile utilizzare una spugnetta umida. **Data la prossimità al motore elettrico, si sconsiglia l'uso di un getto d'acqua o di aria compressa per rimuovere la polvere di ceramica dalla base dell'affilacoltelli.**

INSERIMENTO DEL MODULO AFFILACOLTELLI

Per reinserire il modulo affilacoltelli nell'alloggiamento del motore principale, inserire l'estremità di accoppiamento dell'albero nelle guide all'estremità destra dell'affilacoltelli. Quindi spingere delicatamente il modulo affilacoltelli verso l'alloggiamento del motore fino a bloccarlo in sede. Se resiste all'innesto in sede: (1) Estrarre il modulo dall'albero del motore disinnestandolo completamente; (2) Accendere brevemente il motore; (3) Spegnerlo; (4) Mentre il motore gira per inerzia prima di fermarsi, spingere il modulo in sede. A questo punto, si innesterà automaticamente in sede quando l'accoppiamento della scanalatura risulta correttamente auto-allineato.

SUGGERIMENTI

1. Non è richiesto alcun tipo di manutenzione salvo per motivi igienici; rimuovere il modulo affilacoltelli e pulirlo regolarmente nel lavello o in lavastoviglie. Non è necessario pulire questo modulo solo perché i dischi di levigatura si scuriscono – questo è normale. I dischi sono autopulenti (per ablazione mite), a meno che non si coprano di grasso. Per ridurre al minimo la necessità di pulire il modulo, pulire i coltelli prima e dopo l'affilatura. Non immergere **MAI** l'unità motrice in acqua. Scuotere periodicamente o aspirare la polvere di ceramica da sotto il modulo affilacoltelli come descritto in "Pulizia del modulo affilacoltelli".
2. Eliminare sempre ogni residuo di cibo, grasso e corpi estranei dalle superfici della lama prima di affilare o riaffilare un coltello. Se è molto sporca, lavarla con acqua e detersivo.
3. Passare sempre le lame alla velocità consigliata e ad una velocità costante per la lunghezza della lama. Non fermarsi mai durante il movimento quando la lama è a contatto con i dischi abrasivi.
4. Seguire attentamente le procedure dettagliate per ogni tipo di lama per ottenere i migliori risultati e per estendere la vita utile dei coltelli.
5. Quando viene affilato, il filo della lama deve rimanere in contatto con i dischi abrasivi mentre il coltello viene ritirato dalla fessura guida. Per affilare vicino alla punta di una lama ricurva, sollevare leggermente il codolo del coltello mentre si procede verso la punta, quanto basta perché il filo mantenga un contatto udibile con i dischi abrasivi.

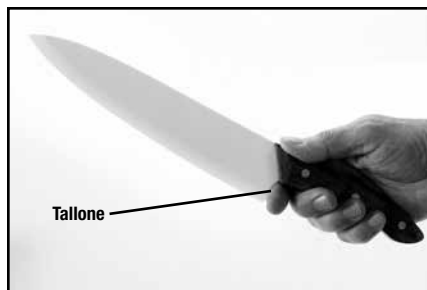


Figura 5. Se la lama ha un tallone pronunciato può risultare utile posizionare il dito dietro di esso, come mostrato durante l'affilatura.



Figura 6. Inserire il dito indice come mostrato dietro il tallone mentre si introduce il coltello nella fessura di affilatura (v. Suggerimento 8).

6. Esercitare solo una lieve pressione verso il basso durante l'affilatura – quanto basta per stabilire un contatto sicuro con il disco abrasivo. Una pressione maggiore non accelera l'affilatura.
7. Se il coltello ha un tallone pronunciato, può risultare utile posizionare il dito indice all'interno o appena dietro il tallone (figure 5 e 6) mentre si introduce la lama nell'affilacoltelli. Il dito può agire da fermo e impedire l'introduzione della lama troppo a fondo, facendo sì che il tallone collida con la barra di arresto frontale dell'affilacoltelli mentre si ritira la lama.

Un po' di pratica aiuterà a perfezionare questa tecnica. Mentre si introduce la lama, lasciar scorrere il dito lungo la parte anteriore dell'affilacoltelli.

8. Se utilizzato correttamente, sarà possibile affilare l'intera lama entro 1 mm dal nodo o dal codolo dell'affilacoltelli. Questo è il vantaggio del modulo Chef'sChoice® modello 2100 rispetto ad altri metodi di affilatura.
9. Non tentare di utilizzare questo affilacoltelli per affilare coltelli in acciaio o forbici.

ASSISTENZA

In caso sia necessario il servizio di post-garanzia, restituire l'affilacoltelli a EdgeCraft per una stima del costo della riparazione. Al di fuori degli Stati Uniti, contattare il rivenditore o distributore nazionale.

Su un foglio a parte all'interno della scatola fornire l'indirizzo del mittente, un numero di telefono e una breve descrizione del problema o dei danni. Conservare la ricevuta come prova della spedizione e per la protezione contro la perdita durante il trasporto.

Inviare l'affilacoltelli (assicurato e con spese di spedizione prepagate) a:

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

MANUTENZIONE NORMALE

NON è necessario lubrificare le parti in movimento, il motore, i cuscinetti o le superfici di affilatura. Non è necessario usare acqua sui dischi abrasivi. L'esterno dell'affilacoltelli può essere pulito con un panno morbido e umido. Non utilizzare detergenti o abrasivi.

EdgeCraft
World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Assemblato negli USA

www.chefschoice.com

Questo prodotto può essere coperto da uno o più brevetti e/o brevetti EdgeCraft e/o essere in attesa dei brevetti indicati sul prodotto. Chef'sChoice® ed EdgeCraft® sono marchi registrati di EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

F16

I2182Z4

Chef'sChoice®

Módulo de afilado de cuchillos de cerámica de Chef'sChoice®

Para el afilador comercial modelo 2100 de Chef'sChoice®

E

El módulo se integra en el afilador modelo 2100
(afilador no incluido).



Lea estas instrucciones antes de utilizar el producto. Es esencial que siga estas instrucciones para conseguir unos resultados óptimos.

INSTRUCCIONES DE USO DEL MÓDULO DE AFILADO DE CUCHILLOS DE CERÁMICA

EdgeCraft presenta el módulo de afilado de cuchillos de cerámica en un ángulo de 15°, diseñado específicamente para dar a sus cuchillos de cerámica un filo con calidad de fábrica. Este puede utilizarse también con el afilador modelo 2100 con módulo estándar de 20°, diseñado para hojas de metal de tipo europeo/americano, así como con todos los cuchillos de metal con un ángulo de 20° y con el módulo de afilado de cuchillos con hojas de metal de 15° de tipos europeo/americano y asiático/japonés. El módulo de afilado de cuchillos de cerámica tiene el mismo tamaño que el resto de módulos y puede desinstalarse o instalarse en los rieles guía del modelo 2100 según se indica en el manual del modelo 2100.

INTRODUCCIÓN DEL MÓDULO DE AFILADO

Para volver a introducir el módulo de afilado en la carcasa del motor principal, introduzca el extremo del acoplamiento del eje del módulo de afilado en los rieles guía del extremo derecho del afilador. A continuación, lleve el módulo de afilado hacia la carcasa del motor hasta que se ajuste. Si no logra alcanzar la posición de bloqueo: (1) Tire del módulo del eje del motor hasta que consiga extraerlo; (2) encienda brevemente el interruptor del motor; (3) a continuación, apáguelo; (4) con el motor aún apagado, instale el módulo de afilado. Este se ajustará de forma automática cuando el acoplamiento por chaveta se alinee correctamente.

PRIMER AFILADO CON EL MÓDULO DE AFILADO DE CUCHILLOS DE CERÁMICA

Debe familiarizarse con el afilador después de introducir el módulo para cuchillos de cerámica en el modelo 2100 y antes de encenderlo. Introduzca un cuchillo de cerámica con suavidad en la ranura situada entre la guía del ángulo izquierdo de la Fase 1 y el resorte de la guía del cuchillo (consulte la Figura 1). No incline el cuchillo. Desplace la hoja hacia abajo en la ranura hasta que note que hace contacto con el disco de diamante. Tire del cuchillo. Para ello, eleve ligeramente la hoja a medida que se acerque a la punta. De este modo, se familiarizará con la tensión del resorte que guía al cuchillo.



Figura 1. Afilado de un cuchillo de cerámica, primero en las dos ranuras de la Fase 1.

AFILADO DE CUCHILLO DE CERÁMICA

Las caras de corte de los cuchillos de cerámica se suelen afilar en un ángulo de 15 grados para crear un ángulo de corte de 30°.

AFILADO DEL FILO EN LA FASE 1

Limpie el cuchillo siempre antes del afilado. Encienda el equipo y pase la hoja de cerámica por la ranura izquierda de la Fase 1 y, a continuación, por la ranura derecha adyacente de la Fase 1. Repita ambos movimientos en la Fase 1 utilizando las ranuras izquierda y derecha de forma alternativa. Dedique unos 5-6 segundos a cada pasada para una hoja de 5 pulgadas (12,7 cm), lo que equivale a 1 segundo o más por cada pulgada de la hoja. Con los cuchillos de cerámica, es importante no acelerar el proceso. Es preferible que realice movimientos lentos. Para hojas muy desgastadas o astilladas, puede que se necesiten mas pasadas. La primera vez que afile un cuchillo, es posible que se requieran hasta 6-8 pares de pasadas alternas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha de la Fase 1) para rectificar por completo el filo de una hoja delgada. Las hojas más gruesas requerirán más pasadas. Después de 3 pares de pasadas, compruebe si la hoja es capaz de cortar el papel. Quienes estén acostumbrados a los cuchillos de metal deben saber que el proceso de afilado de los cuchillos de cerámica **no** genera rebaba. Por lo tanto, se sugiere adoptar un enfoque gradual de preafilado y a continuación comprobar el nivel de afilado.

Algunos cuchillos de cerámica pueden variar de forma significativa de los 15° habituales del sector e incluso variar de una cara del cuchillo a la otra. El módulo de afilado de cuchillos de cerámica en un ángulo de 15° de Chef'sChoice® afila los cuchillos con precisión a 15°. Es posible que requiera varias pasadas de afilado en la Fase 1 para crear un ángulo total de 30°, 15° por hoja.

Si está afilando una hoja de cerámica de una marca conocida, se dará cuenta de que solo necesita unos cuantos pares (2-3) de pasadas alternas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha) en la Fase 1 para preparar el cuchillo para las fases 2 y 3.

BRUÑIDO EN LA FASE 2

En la Fase 2, se utiliza un disco de afilado recubierto de diamante aún más fino, que prepara el cuchillo para la fase final, la Fase 3, por la que se pule y se da el acabado necesario.

Dé de uno a dos pares de pasadas en la Fase 2, alternando cada movimiento entre las ranuras izquierda y derecha (Figura 2). Dedique unos 4-5 segundos a cada pasada para una hoja de 5 pulgadas (12,5 cm) de longitud. Ajuste el tiempo de cada pasada de forma proporcional en función de la longitud de la hoja. Si el cuchillo se afila correctamente en la Fase 1, en la Fase 2 no suelen ser necesarios más de dos pares de pasadas alternas.



Figura 2. Bruñido de un cuchillo de cerámica en las dos ranuras de la Fase 2.

ACABADO DEL FILO EN LA FASE 3 PULIDO/ACABADO

El módulo de afilado de cuchillos de cerámica de Chef'sChoice® se ha diseñado con una combinación avanzada y patentada de diamantes y otros materiales que permite completar el afilado de cuchillos tanto de cerámica como de metal. Esta fase final de afilado crea un borde más afilado que el original, el cual no puede ser superado por ningún otro afilador disponible en el mercado.

Tras el proceso de afilado de la Fase 2, haga 5-7 pares de pasadas lentas y alternas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha) en la Fase 3 (Figura 3) del afilador (dedique aproximadamente 1,5-2 segundos a cada pulgada de la hoja). Le recomendamos que comience con 5 pares de pasadas alternas lentas (de 8 a 10 segundos por pasada para una hoja de 5 pulgadas) y que, a continuación, compruebe el nivel de afilado. Si el cuchillo aún no está lo bastante afilado, pruebe con otros 2-3 pares de pasadas alternas lentas más. El cuchillo debería estar lo bastante afilado como para cortar papel.

Los cuchillos de cerámica son por naturaleza más quebradizos por el filo que los cuchillos metálicos convencionales. Para conseguir un afilado perfecto, ejerza una presión leve sobre el cuchillo en cada pasada; solo la suficiente para que se haga contacto con los discos rotatorios de la Fase 3.

La Fase 3 final, por su composición única de abrasivos de diamante, es fundamental para que los filos de los cuchillos de cerámica queden muy afilados.

RECTIFICADO DE LOS DISCOS DE SUAVIZADO/AFILADO – FASE 3

El módulo de afilado de cuchillos de cerámica está equipado con un sistema integrado para limpiar/rectificar los discos de suavizado/pulido de la Fase 3. En caso de que estos discos se vitrifiquen con grasa, comida o restos del proceso de afilado, pueden limpiarse y remodelarse a través de una palanca manual situada en la parte posterior del módulo de afilado. La palanca se ubica en el lugar que indica la Figura 4, en el extremo inferior izquierdo si se mira desde la parte posterior del afilador. Para poner en funcionamiento la herramienta de limpieza/rectificado, asegúrese de encender el equipo y de mantener pulsada la palanca pequeña hacia la derecha unos 2-3 segundos. A continuación, gire hacia la izquierda y vuelva a mantenerla pulsada unos 2-3 segundos. Cuando la palanca se mueve en una dirección, la herramienta de rectificado limpia y remodela la superficie activa de uno de los discos de suavizado/pulido. Al mover la palanca en la dirección opuesta, se limpia el otro disco.



Figura 3. Acabado de un cuchillo de cerámica en la Fase 3.



Figura 4. Utilice la herramienta de rectificado con moderación. Véase el texto.

Utilice el mecanismo de limpieza/rectificado solo si los discos de la Fase 3 se han oscurecido de forma significativa y si la Fase 3 parece no afilar/pulir bien. El uso de esta herramienta permite eliminar material de la superficie de los discos de la Fase 3 y, por lo tanto, si se utiliza en exceso, se eliminará de forma innecesaria demasiada superficie abrasiva, lo que implicará el desgaste prematuro de los discos. Si esto llegara a ocurrir, sería necesario cambiar los discos del módulo. Si suele limpiar los cuchillos antes de afilarlos, es posible que solo deba limpiar o rectificar los discos de la Fase 3 menos de una vez al año.

REAFILADO DE CUCHILLOS DE CERÁMICA

Para volver a afilar el filo de los cuchillos de cerámica, no es necesario utilizar la Fase 1 ni la Fase 2. Sencillamente, haga 4-5 pares de pasadas lentas y alternas (dedique 2 segundos a cada pulgada de la hoja) en la Fase 3 y, a continuación, compruebe el nivel de afilado. Si el cuchillo aún no está lo bastante afilado, pruebe con otros 2-3 pares de pasadas alternas. El cuchillo debería estar lo bastante afilado como para cortar papel.

No debe utilizarse el proceso de “reafilado” si el filo del cuchillo de cerámica está astillado o muy desafilado. En tal caso, consulte las instrucciones y complete las tres fases de afilado.

LIMPIEZA DEL MÓDULO DE AFILADO

Si el módulo de afilado se ensuciara o se contaminara, se deberá desmontar según se indica en el manual del afilador modelo 2100. A continuación, se deberá limpiar y desengrasar siguiendo alguno de dos siguientes métodos:

A. Limpieza a mano:

1. Pulverice detergente líquido para vajillas en las ruedas de todas las fases.
2. A continuación, pulverícelas o métalas en agua el tiempo necesario para ablandar la comida que se haya quedado pegada, etc.
3. Vuelva a pulverizar agua o enjuáguelas en agua templada.
4. Séquelas con servilletas de papel.
5. **PRECAUCIÓN:** Si decide secarlas con toallas, asegúrese de no aflojar ni dañar el resorte de plástico.
6. Si, después de lavar a mano las ruedas de diamante, estas no quedan brillantes, puede que sigan llenas de grasa. En tal caso, vuelva a pensarse el hecho de lavar el módulo de afilado en el lavavajillas.

B. Limpieza en el lavavajillas: El módulo de afilado de cuchillos de cerámica se ha diseñado para lavarse de forma segura en lavavajillas domésticos e industriales.

1. Pulverice detergente líquido para vajillas en las ruedas de todas las fases.
2. Colóquelas en la balda superior del lavavajillas y utilice un ciclo de lavado normal.
3. Deje que el módulo de afilado de cuchillos de cerámica se seque en el lavavajillas, en una posición relativamente alejada de los calentadores.

De forma periódica, quite el polvo de cerámica que se haya acumulado en las dos cavidades que se ubican en la base del afilador, debajo del módulo de afilado. Con el módulo de afilado de cuchillos de cerámica desinstalado, invierta la cubierta del motor y quite el polvo de forma manual o con una aspiradora pequeña. También puede quitarlo con una esponja húmeda. **Dada la proximidad con el motor eléctrico, no recomendamos pulverizar agua ni utilizar aire comprimido para quitar el polvo cerámico suelto de la base del afilador.**

INTRODUCCIÓN DEL MÓDULO DE AFILADO

Para volver a introducir el módulo de afilado en la carcasa del motor principal, introduzca el extremo del acoplamiento del eje del módulo de afilado en los riles guía del extremo derecho del afilador. A continuación, lleve el módulo de afilado hacia la carcasa del motor hasta que se ajuste. Si no logra alcanzar la posición de bloqueo: (1) Tire del módulo del eje del motor hasta que consiga extraerlo; (2) encienda brevemente el interruptor del motor; (3) a continuación, apáguelo; (4) con el motor aún apagado, instale el módulo de afilado. Este se ajustará de forma automática cuando el acoplamiento por chaveta se alinee correctamente.

SUGERENCIAS

1. No es necesario dar mantenimiento si los motivos no son de corte higiénico. Solo se deberá retirar y limpiar el módulo de afilado en una pica o lavavajillas. No es necesario limpiar el módulo solo porque las ruedas de bruñido se oscurezcan: es algo normal. Las ruedas se limpian de forma automática (mediante ablación suave), a menos que estén llenas de grasa y suciedad. Podrá reducir la necesidad de limpiar el módulo limpiando los cuchillos antes y después de afilarlos. No sumerja **NUNCA** el transductor en agua. De forma periódica, quite o aspire el polvo cerámico de debajo del módulo de afilado según se describe en el punto “Limpieza del módulo de afilado”.
2. Limpie siempre todos los restos de comida, grasa y materiales extraños de la superficie de la hoja del cuchillo antes de afilarlo o reafilarlo. Si está muy sucio, utilice detergente y agua para limpiarlo.
3. Tire siempre de las hojas a la velocidad recomendada y a un ritmo constante a lo largo de la longitud del filo. Nunca interrumpa ni detenga el movimiento de la hoja cuando esta esté en contacto con los discos abrasivos.
4. Siga atentamente los procedimientos descritos para cada tipo de hoja para conseguir los mejores resultados y prologar la vida útil de sus cuchillos.
5. Durante el afilado, el borde de la hoja del cuchillo debe permanecer en contacto con los discos abrasivos mientras el cuchillo se retira de la ranura guía. Para afilar la zona cercana a la punta de una hoja curvada, levante ligeramente el mango, como si se acercara a la punta de la hoja, pero solo lo absolutamente necesario para que el borde que se esté afilando mantenga un contacto audible con los discos abrasivos.



Figura 5. Si la hoja tiene una dactilera considerable, puede resultarle útil colocar un dedo detrás de esta, como aquí se muestra, cuando la esté afilando.



Figura 6. Introduzca el dedo índice en la dactilera, según se indica, al introducir el cuchillo en la ranura de afilado (véase la sugerencia 8).

6. Ejerza solamente una presión ligera hacia abajo cuando esté afilando una hoja; ejerza la suficiente como para garantizar el contacto con el disco abrasivo. No por ejercer más presión acelerará el afilado.
7. Si el cuchillo presenta una dactilera considerable entre la hoja y el mango, puede resultarle útil colocar el dedo índice en esta o justo detrás (consulte las Figuras 5 y 6) cuando inserte la hoja en el afilador. El dedo puede funcionar como «tope» e impedirle que inserte la hoja tanto que la zona de la dactilera quede atrapada en la barra de tope frontal del afilador cuando retire la hoja.
Con un poco de práctica, aprenderá a perfeccionar esta técnica. Cuando inserte la hoja, deje que su dedo se deslice por la parte frontal del afilador.
8. Si lo usa correctamente, podrá afilar la hoja entera y hasta alcanzar una distancia inferior a $\frac{1}{8}$ " del cabezal o el mango del afilador. Esta es una de las principales ventajas del modelo 2100 de Chef'sChoice® frente a cualquier otro método de afilado.
9. No intenta utilizar este afilador para afilar cuchillos de acero o tijeras.

SERVICIO DE REPARACIÓN

En el caso de que necesite realizar alguna reparación una vez finalizada la garantía, devuelva su afilador a la fábrica de EdgeCraft, donde le podrán calcular el coste de la reparación antes de llevarla a cabo. Si reside fuera de EE. UU., contacte con un vendedor o distribuidor nacional. Por favor, incluya su dirección postal, número de teléfono y una breve descripción del problema o avería en una hoja por separado dentro de la caja. Conserve el comprobante del envío a modo de prueba y de protección frente a pérdidas durante el envío.

Envíe el afilador (asegurado y con el franqueo pagado) a:

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311 EE. UU.

MANTENIMIENTO NORMAL

NO es necesario lubricar las piezas móviles, el motor, los rodamientos ni las superficies de afilado. No es necesario usar agua en los abrasivos. El exterior del afilador puede limpiarse con cuidado con un trapo húmedo y suave. No utilice detergentes ni agentes abrasivos.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.
Servicio al cliente: 610-268-0500

Montado en EE. UU.

www.chefschoice.com

Este producto puede estar protegido por una o más patentes actuales y/o pendientes de EdgeCraft tal y como se indica en el producto. Chef'sChoice® y EdgeCraft® son marcas comerciales registradas de EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

F16

I2182Z4