

Chef'sChoice®

Ceramic Knife Sharpening Module

for use on Chef'sChoice® Model 2100 Commercial Sharpener

GB

F

NL

D

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.

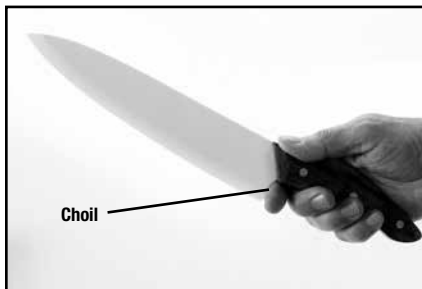


Figure 5. If your blade has a significant choil it may be helpful to place our finger behind it as shown when sharpening.



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

I218223

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.

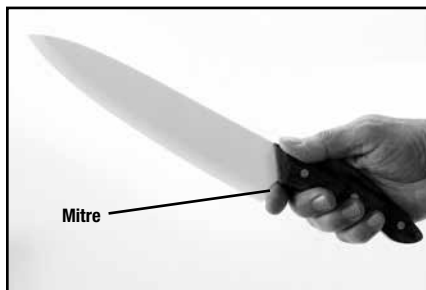


Illustration 5. Si votre lame a une entablure importante, il peut s’avérer utile de placer votre doigt derrière l’entablure lors de l’affûtage, comme indiqué.



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 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

I2182Z3

Chef'sChoice[®]

Slijpmodule Keramische Messen

voor toepassing op de Chef'sChoice[®] Model 2100
Professionele Messenslijpmachine

NL

De module is in de afbeelding op de Model 2100 slijpmachine
aangebracht. (Slijpmachine is niet inbegrepen.)



Lees deze gebruiksaanwijzing vóór gebruik. Het is van het uiterste belang dat u
deze aanwijzingen opvolgt om optimale resultaten te behalen.

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR HET GEBRUIK VAN DE SLIJPMODULE KERAMISCHE MESSEN

EdgeCraft biedt u de 15° Slijpmodule Keramische Messen, speciaal ontworpen om een hoogwaardig geslepen snede van fabriekskwaliteit aan te brengen op alle keramische messen. Het kan afwisselend gebruikt worden op de Model 2100 Messenslijpmachine met zowel de standaard 20°-module, ontworpen voor stalen messen in de Europese/Amerikaanse stijl en alle andere 20° stalen messen als met de 15°-module voor het slijpen van stalen lemmeten met een hoek van 15 graden, die men vindt op hedendaagse stalen messen in de Europese/Amerikaanse of Aziatische/Japanse stijl. De Slijpmodule Keramische Messen is exact even groot als de andere modules en kan worden geplaatst op of weggehaald van de rails van het Model 2100, zoals beschreven in de handleiding van het Model 2100.

HET PLAATSEN VAN DE SLIJPMODULE

Om de slijpmodule in de hoofdmotorbekisting te plaatsen, plaatst u het koppelende van de schacht van de slijpmodule in de rails op het rechteruiteinde van de slijper. Daarna duwt u voorzichtig de slijpmodule richting de motorbekisting totdat deze vastklikt. Als het niet lukt om de module in de vergrendelstand te klikken: (1) Trek de module weg van de motorschacht tot deze volledig loskomt; (2) Zet de motor kort AAN; (3) Zet deze vervolgens UIT; (4) Terwijl de motor nog uitdraait, duwt u de slijpmodule op zijn plek. Deze zal dan automatisch op zijn plek klikken wanneer de getande koppeling correct geïdentificeerd is.

DE EERSTE KEER SLIJPEN MET DE SLIJPMODULE KERAMISCHE MESSEN

Met de Slijpmodule Keramische Messen op het Model 2100 geplaatst, wilt u misschien even kennismaken met deze slijper voordat u hem aanzet. Breng een keramisch mes in de sleuf tussen de linker hoekgeleider van Fase 1 en het veermechanisme (zie Afbeelding 1). Draai het mes niet. Beweeg het mes op en neer in de sleuf totdat u voelt dat het contact maakt met de diamantschijf. Trek het naar u toe, terwijl u het heft lichtjes optilt wanneer u de punt van het mes nadert. Dit zal u een idee geven van de veerspanning die het mes begeleidt.



Afbeelding 1. Het slijpen van een keramisch mes, eerst in beide sleuven van Fase 1.

HET KERAMISCHE MES SLIJPEN

De lemmeten van keramische messen zijn doorgaans aan elke kant van de snede met de standaardhoek van 15 graden geslepen, wat optelt tot een totale messnedehoek van 30°.

HET MES SLIJPEN IN FASE 1

Reinig altijd het mes alvorens het te slijpen! Zet de stroom AAN en trek het keramische lemmet door de linkersleuf van Fase 1 van de slijpmodule voor keramische messen en daarna door de nabijgelegen rechtersleuf van Fase 1. Herhaal het tweevoudig halen in Fase 1 door het lemmet afwisselend door de linker- en rechtersleuf te trekken. Doe ongeveer 5-6 seconden over iedere haal voor een mes van 12,5 cm (1 seconde of meer per 3 cm van het lemmet). Bij keramische messen is het belangrijk om het proces niet af te raffelen. Langzame halen werken het beste. Een lemmet dat aanzienlijk versleten of beschadigd is kan mogelijk meer halen vereisen. De eerste keer dat u een mes slijpt, kan het 6-8 tweevoudige halen kosten (afwisselend trekken door de linker- en rechtersleuf van Fase 1) om de snede van een dun mes volledig te slijpen. Dikkere lemmeten vereisen meer halen. Na drie tweevoudige halen, controleert u of het lemmet papier kan snijden. Voor diegenen die bekend zijn met het slijpen van stalen messen: er vormen zich geen bramen op keramische messen. Daarom wordt geleidelijk voorslijpen, gevolgd door het testen van scherpte, aangeraden.

Sommige keramische messen kunnen aanzienlijk afwijken van de marktstandaard 15° en de hoek kan zelfs variëren van mes tot mes. De Chef'sChoice® 15° Slijpmodule Keramische Messen slijpt tot een exacte 15° en kan meerdere halen vereisen in Fase 1 om de ideale totale hoek van 30° te vormen, 15° aan iedere zijde van de snede.

Bij een keramisch mes van een gevestigde merknaam, komt u erachter dat u slechts een paar (2-3) tweevoudige halen (afwisselend tussen de linker- en rechtersleuf) nodig heeft in Fase 1 om het mes voor te bereiden voor de volgende fases, 2 en 3.

SLIJPEN IN FASE 2

In fase twee worden er nog fijnere met diamant beklede slijpschijven gebruikt om het mes voor te bereiden op het uiteindelijke polijsten/afwerken in fase 3.

Maak één of twee tweevoudige halen in Fase 2, waarbij u steeds afwisselt tussen de linker- en de rechtersleuf (Afbeelding 2). Doe ongeveer 4-5 seconden over iedere haal met een 12,5 cm lang lemmet. Pas de tijd aan voor kortere en/of langere lemmeten. Over het algemeen zijn er niet meer dan twee tweevoudige halen nodig in Fase 2, als het mes voldoende is voorgeslepen in Fase 1.



Afbeelding 2. Het slijpen van een keramisch mes in beide sleuven van Fase 2.

DE SNEDE AFWERKEN IN FASE 3 POLIJSTEN/AFWERKEN

De Chef'sChoice® Slijpmodule Keramische Messen is ontwikkeld met een geavanceerde en gepatenteerde samenstelling van diamanten en andere materialen om het slijpen van keramische messen te voltooien. Deze uiteindelijke fase van slijpen creëert een scherpere snede dan u op een mes uit de fabriek vindt en die door geen andere slijper op de markt wordt geëvenaard.

Na het voltooien van het slijpen in Fase 2, voert u 5-7 langzame, gelijkmatige, tweevoudige halen uit (afwisselend trekken door de linker- en rechtersleuf) in Fase 3 (Afbeelding 3) van de slijper (doe ongeveer 1,5-2 seconden over iedere 2,5 cm van het lemmet). We raden u aan om te beginnen met 5 tweevoudige, langzame halen (ongeveer 8 tot 10 seconden per haal voor een mes van 12,5 cm), waarna u het mes test op scherpte. Als het mes nog steeds niet scherp genoeg is, probeert u nog eens 2-3 tweevoudige, langzame halen. Het mes moet scherp genoeg zijn om papier te snijden.

Keramische messen hebben een inherent brozere snede dan normale stalen messen. Om de beste snede te behalen, zet u slechts lichte druk op het mes bij iedere haal, net genoeg om een goed contact te behouden met de roterende schijven van Fase 3.

Deze laatste Fase 3, met haar unieke, schurende diamanten samenstelling, is essentieel om een vlijmscherpe snede aan te brengen op keramische messen.

REINIGEN VAN POLIJST-/SLIJPSCHIJVEN – FASE 3

De Slijpmodule Keramische Messen is voorzien van een ingebouwd systeem om handmatig de polijst-/slijpschijven in Fase 3 te reinigen. Als deze schijven bedekt raken met vet, voedsel e.d., kunnen ze gereinigd en opnieuw gevormd worden als u de handmatige hendel aan de achterkant van de slijpmodule gebruikt. De locatie van deze hendel wordt getoond in Afbeelding 4 en bevindt zich linksonder als u naar de achterkant van de slijper kijkt. Om de reinigingstool te gebruiken, zorgt u eerst dat het apparaat "AAN" staat en drukt u simpelweg de hendel naar rechts en houdt u dit ongeveer 2-3 seconden vast. Daarna drukt u de hendel naar links en houdt u de hendel weer 2-3 seconden vast. Wanneer de hendel naar één kant wordt gedrukt, reinigt de tool het werkoppervlak van één polijst-/slijpschijf. Door de hendel in de tegenovergestelde richting te bewegen, reinigt u de andere schijf.

Gebruik dit reinigings-/opfrismechanisme alleen wanneer de schijven van Fase 3 ernstig verkleurd zijn en wanneer Fase 3 niet langer goed lijkt te slijpen/polijsten. Met deze tool verwijdert u materiaal van het oppervlak van de Fase 3 schijven en daardoor, indien overmatig gebruikt, zal het onnodig veel van het slijpoppervlak verwijderen, waardoor de schijven



Afbeelding 3. Het afwerken van een keramisch mes in Fase 3.



Afbeelding 4. Gebruik de reinigingstool spaarzaam — raadpleeg de tekst.

vroegtijdig verslijten. Indien dit gebeurt, zal de module vervangen moeten worden. Als u uw messen regelmatig reinigt voordat u ze slijpt, kan het zijn dat u de Fase 3 schijven minder dan eens per jaar hoeft te reinigen.

KERAMISCHE MESSEN OPNIEUW SLIJPEN

Om de snede van uw keramische messen te herstellen, is het niet nodig om te slijpen in fase 1 of fase 2. U gebruikt simpelweg Fase 3 met 4-5 tweevoudige halen (doe ongeveer 2 seconden over iedere 2,5 cm van het lemmet), waarna u het lemmet test op scherpte. Als het mes nog steeds niet scherp genoeg is, probeert u nog eens 2-3 tweevoudige, langzame halen. Het mes moet scherp genoeg zijn om papier te snijden.

Het slijpproces moet niet gebruikt worden als het keramische mes beschadigd of erg bot is. In dat geval bekijkt u de Gebruiksaanwijzingen voor volledig slijpen in alle 3 fases.

HET REINIGEN VAN DE SLIJPMODULE

Wanneer de slijpmodule vuil of verontreinigd raakt, moet het uit de slijpmachine gehaald worden zoals beschreven in de handleiding van het Model 2100, en dient het voedsel en vet verwijderd te worden door middel van één van de twee volgende methoden:

A. Handmatig wassen:

1. Besproei de schijven van iedere fase met afwasmiddel.
2. Besproei/begiet het daarna lang genoeg met stromend water om voedselresten, etc., te verwijderen.
3. Spoel of besproei het af met een sterke stroom warm water.
4. Droog het af met keukenpapier.
5. **VOORZICHTIG...** als u ervoor kiest om het te drogen met keukenpapier, zorg er dan voor dat u het plastic veermechanisme niet losmaakt of beschadigt.
6. Als de diamanten schijven na het handmatig wassen niet glanzend zijn, kan het zijn dat er nog steeds vet op zit. In dat geval moet u overwegen om de slijpmodule in de vaatwasmachine te plaatsen.

B. Vaatwasmachine: de Slijpmodule Keramische Messen is ontworpen om veilig gewassen te kunnen worden in huiselijke of professionele vaatwasmachines

1. Besproei de schijven van iedere fase met afwasmiddel.
2. Plaats de module op de bovenste etage van de vaatwasmachine en zet deze in de normale wascyclus.
3. Laat de Slijpmodule Keramische Messen drogen in de vaatwasmachine, zo ver mogelijk weg van de verwarmingselementen.

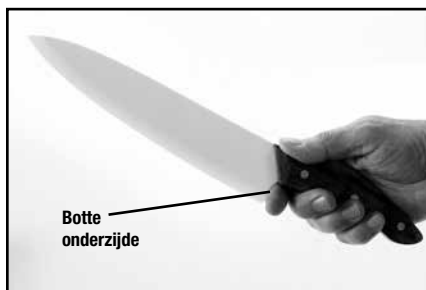
Verwijder van tijd tot tijd enig keramisch stof dat zich ophoopt in de twee verzamelingsholten die zich op de bodem van de slijpmachine bevinden, onder de slijpmodule. Nadat de Slijpmodule Keramische Messen uit de slijpmachine is gehaald, keert u simpelweg de motorbekisting om en schudt u het stof eruit, of gebruikt u een stofzuiger. U kunt het eveneens verwijderen met een vochtige spons. **Gezien de nabijgelegen elektromotor raden wij het u af om een waterspray of luchtdruk te gebruiken om het keramische stof van de bodem van de slijper te verwijderen.**

HET PLAATSEN VAN DE SLIJPMODULE

Om de slijpmodule in de hoofdmotorbekisting te plaatsen, plaatst u het koppelende van de schacht van de slijpmodule in de rails op het rechteruiteinde van de slijper. Daarna duwt u voorzichtig de slijpmodule richting de motorbekisting totdat deze vastklikt. Als het niet lukt om de module in de vergrendelstand te klikken: (1) Trek de module weg van de motorschacht tot deze volledig loskomt; (2) Zet de motor kort AAN; (3) Zet deze vervolgens UIT; (4) Terwijl de motor nog uitdraait, duwt u de slijpmodule op zijn plek. Deze zal dan automatisch op zijn plek klikken wanneer de getande koppeling correct gepositioneerd is.

SUGGESTIES

1. Er is geen onderhoud nodig, afgezien van de reinigingssuggesties om de slijpmodule regelmatig te verwijderen en te reinigen in de wasbak of de vaatwasmachine. Het is niet nodig om deze module te reinigen als de slijpschijven verkleuren, dat hoort zo. De schijven zijn zelfreinigend (door mild schuren), tenzij ze bedekt raken met vet en smeer. De noodzaak om de module te reinigen kan geminimaliseerd worden door uw messen vóór en na het slijpen af te wassen. Dompel de motoraandrijving NOOIT onder in water. Schud of stofzuig van tijd tot tijd het keramische stof uit de slijpmodule, zoals beschreven in "Het reinigen van de slijpmodule."
2. Verwijder altijd alle voedselresten, vetresten en niet behorende materialen van het lemmet voordat u het slijpt of herslijpt. Indien het lemmet erg vuil is, gebruikt u afwasmiddel en water om het te reinigen.
3. Trek de lemmeten altijd met de aangeraden snelheid en gelijkmatig over de gehele lengte van het lemmet. Onderbreek of stop de beweging nooit wanneer het lemmet contact maakt met slijpschijven.
4. Volg nauwlettend de gespecificeerde procedures voor ieder lemmettype op om de beste resultaten te behalen en om de gebruiksduur van uw messen te verlengen.



Afbeelding 5. Als het mes een aanzienlijke botte onderzijde heeft, kan het helpen om uw wijsvinger onder de onderzijde te zetten zoals aangegeven wanneer u het lemmet in de slijper brengt.



Afbeelding 6. Plaats uw wijsvinger zoals aangegeven achter de botte onderzijde terwijl u het mes in de slijpsleuf brengt (zie Suggestie 8.)

5. De snede van het lemmet moet, terwijl u het slijpt, contact blijven houden met de slijpschijven terwijl het mes door de geleidende sleuf wordt getrokken. Om het lemmet dichtbij de punt van een gebogen lemmet te slijpen, tilt u het heft lichtjes op wanneer u de punt van het lemmet nadert, maar slechts net genoeg zodat de snede die wordt geslepen hoorbaar contact houdt met de slijpschijven.
6. Gebruik alleen lichte neerwaartse druk wanneer u slijpt - net genoeg om contact met de slijpschijf te behouden. Grotere druk verhoogt het slijptempo niet.
7. Als het mes een aanzienlijke botte onderzijde heeft, kan het helpen om uw wijsvinger op of net onder de onderzijde te zetten (zie Afbeeldingen 5 en 6) wanneer u het lemmet in de slijper brengt. Uw vinger kan dienen als een 'stopper' en kan voorkomen dat u het lemmet zover in de sleuf steekt dat de botte onderzijde blijft haken achter de voorste stopperlat van de slijpmodule wanneer u het lemmet terugtrekt.
Met een beetje oefening kunt u deze techniek perfectioneren. Terwijl u het lemmet erin brengt, laat u uw vinger tot de voorkant van de slijper glijden.
8. Wanneer deze techniek op juiste wijze wordt toegepast, kunt u het volledige lemmet tot 1 centimeter van de krop of het heft slijpen. Dit is een aanzienlijk voordeel van de Chef'sChoice® Model 2100 vergeleken met andere slijpmethoden.
9. Gebruik deze slijper niet om stalen messen of scharen te slijpen.

SERVICE

In het geval dat u service nodig heeft nadat de garantie is verlopen, brengt u uw slijper terug naar de EdgeCraft-fabriek, waar de reparatiekosten kunnen worden ingeschat voordat de reparatie wordt uitgevoerd. Buiten de Verenigde Staten, dient u uw aankoopadres of landelijk distributeur te raadplegen.

Zorg ervoor dat u uw retouradres, telefoonnummer en een korte beschrijving van het probleem of de schade bijvoegt, op een afzonderlijk vel aan de buitenkant van de doos. Behoud een verzendingsbewijs als bewijs van de verzending en als uw bescherming tegen het kwijtraken tijdens de verzending.

Verzend uw slijper (verzekerd en voldoende gefrankeerd) naar:

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

NORMAAL ONDERHOUD

Er is geen smeermiddel vereist voor bewegende onderdelen, de motor, de kogellagers of de slijpoppervlakken. Er hoeft geen water aangebracht te worden op de slijpoppervlakken. De buitenkant van de slijper kan gereinigd worden door deze voorzichtig af te nemen met een zachte, vochtige doek. Gebruik geen reinigingsmiddelen of schuurmiddelen.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Gefabriceerd in de V.S.

www.chefschoice.com

Dit product kan vallen onder één of meer EdgeCraft-patenten en/of nog lopende patenten, zoals aangegeven op het product. Chef'sChoice® en EdgeCraft® zijn geregistreerde handelsmerken van EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

Chef'sChoice®

Messerschärfermodul für Keramikmesser
für Chef'sChoice® Modell 2100 Messerschärfer

D

Modul eingefügt in Messerschärfer Modell 2100
(exkl. Messerschärfer)



Lesen Sie diese Anweisungen vor dem Gebrauch. Es ist wichtig, dass Sie diese Anweisungen befolgen, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

BEDIENANLEITUNG FÜR DAS MESSERSCHÄRFERMODUL FÜR KERAMIKMESSER

EdgeCraft bietet ein 15° Keramikmessermodul an, das speziell für die Herstellung einer Keramikmesserschneide in Fabrikqualität entwickelt wurde. Es kann im Austausch mit dem 20° Standardmodul für europäische/amerikanische Klingen und allen anderen 20° Metallmesser sowie mit dem 15° Modul zum Schärfen von 15° Metallklingen der gegenwärtigen europäischen/amerikanischen und asiatischen/japanischen Metallmesser des Messerschärfers Modell 2100 verwendet werden. Die Größe des Keramikmessermoduls entspricht den anderen Modulen und es kann in die Führungsschienen von Modell 2100 (gemäß Beschreibung im Modell 2100 Handbuch) eingesetzt werden.

EINSETZEN DES MODULS

Um das Modul in das Hauptmotorgehäuse einzusetzen, setzen Sie die Wellenkupplung des Moduls in die Führungsschienen auf der rechten Seite des Messerschärfers ein. Diese drücken das Modul sanft in Richtung des Motorgehäuses, bis es an der richtigen Stelle einrastet. Wenn das Modul nicht einrastet, (1) ziehen Sie das Modul weg von der Motorwelle, bis es vollkommen frei ist, (2) schalten Sie den Motorschalter kurz EIN und (3) sofort wieder AUS, (4) drücken Sie das Modul an die richtige Stelle, während der Motor ausläuft. Es wird automatisch in die richtige Position einrasten, sobald sich die Kerbverzahnung richtig ausgerichtet hat.

ERSTES SCHÄRFEN MIT DEM MODUL FÜR KERAMIKMESSER

Wenn Sie das Keramikmessermodul in den Messerschärfer Modell 2100 eingelegt haben, sollten Sie sich vor dem Einschalten des Messerschärfers mit dem Gerät vertraut machen. Ziehen Sie ein Keramikmesser sanft durch den Schlitz zwischen der linken Führungsschiene von Stufe 1 und der Messerführungsfeder (siehe Abb. 1). Drehen Sie das Messer nicht. Drücken Sie das Messer so weit in den Schlitz, bis Kontakt zur Diamantscheibe hergestellt ist. Ziehen Sie das Messer in Ihre Richtung und heben Sie dabei den Messergriff leicht an, wenn Sie sich der Messerspitze nähern. Hierdurch erhalten Sie ein Gefühl für die Federspannung, die das Messer führt.



Abb. 1. Schärfen eines Keramikmessers in beiden Schlitzten von Stufe 1.

SCHÄRFEN VON KERAMIKMESSERN

Keramikmesser erhalten an beiden Seiten einen Facettenschliff von 15° , um eine Gesamtschneide von 30° zu erhalten.

SCHÄRFEN DER SCHNEIDE IN STUFE 1

Reinigen Sie das Messer vor dem Schärfe! Schalten Sie den Messerschärfer EIN und ziehen Sie das Keramikmesser durch den linken Schlitz von Stufe 1 des Keramikmessermoduls und anschließend durch den angrenzenden rechten Schlitz von Stufe 1. Wiederholen Sie diesen Vorgang mehrfach abwechselnd im linken und rechten Schlitz von Stufe 1. Sie benötigen etwa 5-6 Sekunden, um eine 5" Klinge einmal durch den Schlitz zu ziehen (1 Sekunde oder mehr pro Zoll). Es ist wichtig, dass Sie Keramikmesser nicht zu schnell schärfen. Es ist besser, die Klingen langsam durch das Modul zu ziehen. Für besonders stumpfe oder gebrochene Klingen, müssen Sie den Vorgang häufiger wiederholen. Wenn Sie ein Messer zum ersten Mal schärfen, müssen Sie dieses ggf. 6-8 Mal abwechselnd (zwischen dem linken und rechten Schlitz von Stufe 1) durch das Modul ziehen, um die Scheide einer dünnen Klinge vollständig zu schärfen. Dickere Klingen müssen häufiger durch das Modul gezogen werden. Prüfen Sie, ob die Klinge Papier schneidet, nachdem Sie das Messer jeweils 3 Mal durch das Modul gezogen haben. Bei Personen, die Übung im Schärfe von Metallmessern haben, Keramikmesser werden **keinen** Schneidgrat entwickeln. Aus diesem Grund wird ein allmähliches Schärfe gefolgt von einer Prüfung der Schärfe empfohlen.

Einige Keramikmesser können erheblich vom 15° Industriestandard abweichen und ebenfalls Unterschiede zwischen beiden Seiten aufweisen. Das Chef'sChoice® 15° Keramikmessermodul schärft die Klinge auf exakt 15° , sodass das Messer in Stufe 1 mehrfach durch das Modul gezogen werden muss, um einen idealen 30° Winkel (15° auf jeder Seite) zu erreichen.

Wenn Sie ein Keramikmesser einer bekannten Marke schärfe, werden Sie feststellen, dass Sie die Klinge nur 2-3 Mal abwechselnd durch den linken und rechten Schlitz von Stufe 1 ziehen müssen, um sie auf die beiden folgenden Stufen 2 und 3 vorzubereiten.

FEINSCHLIFF IN STUFE 2

In Stufe 2 befinden sich zwei noch feinere Diamantschleifscheiben, die verwendet werden, um die Klinge auf das endgültige Polieren/Schärfe in Stufe 3 vorzubereiten.

Ziehen Sie das Messer in Stufe 2 1-2 Mal abwechselnd durch das Modul (siehe Abb. 2). Nehmen Sie sich bei einer 5" Klinge (12,5 cm) für jeden Zug 4-5 Sekunden Zeit. Passen Sie die Zeit bei einer kürzeren/längeren Klinge entsprechend an. In der Regel müssen Sie die Klinge in Stufe 2 nicht mehr als 1-2 Mal abwechselnd durch das Modul ziehen, wenn das Messer in Stufe 1 sorgfältig vorgeschärft wurde.



Abb. 2. Feinschliff eines Keramikmessers in beiden Schlitzten von Stufe 2.

ENDBEARBEITUNG DER SCHNEIDE IN STUFE 3 POLIEREN/FERTIGSTELLEN

Das Chef'sChoice® Keramikmessermodul wurde mit einer fortschrittlichen und geschützten Mischung aus Diamanten und anderen Materialien hergestellt, um das Schärfen von Keramikmessern zu vervollständigen. Diese Endbearbeitung sorgt für eine bislang unerreichte Schärfe der Klinge, die sogar über die Fabrikschärfe hinausgeht.

Nach dem Feinschliff in Stufe 2 ziehen Sie das Messer 5-7 Mal langsam und gleichmäßig abwechselnd durch den linken und rechten Schlitz von Stufe 3 (Abb. 3) des Messerschärfers (1,5-2 Sekunden pro Zoll).

Wir empfehlen, mit 5 langsamen, abwechselnden Zügen zu beginnen (etwas 8-10 Sekunden pro Zug für eine 5" Klinge) und anschließend die Schärfe zu prüfen. Wenn das Messer noch nicht scharf genug ist, ziehen Sie das Messer weitere 2-3 Mal abwechselnd durch das Modul. Das Messer sollte so scharf sein, dass es Papier schneidet.

Keramikmesser haben eine porösere Schneide als gängige Metallmesser. Um das beste Ergebnis zu erzielen, ziehen Sie die Messer nur unter leichtem Druck durch das Modul, gerade ausreichend, um einen guten Kontakt mit den rotierenden Scheiben in Stufe 3 zu halten.

Diese abschließende Stufe 3 mit der einzigartigen Diamantschleifmischung ist wichtig, um eine rasiermesserscharfe Scheide zu erhalten.

REINIGUNG DER SCHLEIFSCHEIBEN – STUFE 3

Das Keramikmessermodul ist mit einem eingebauten System ausgestattet, um die Schleif-/Polierscheiben in Stufe 3 zu reinigen/auszurichten. Wenn die Scheiben mit Fett, Essensresten oder Schleifpartikeln verschmutzt sind, können diese gereinigt und ausgerichtet werden, indem Sie den Hebel an der Rückseite des Moduls betätigen. Dieser Hebel befindet sich (wie in Abb. 4 gezeigt) in der linken unteren Ecke auf der Rückseite des Messerschärfers. Um den Reinigungs-/Ausrichtungsmechanismus zu betätigen, stellen Sie sicher, dass das Gerät eingeschaltet ist, und drücken Sie den kleinen Hebel in der Vertiefung nach rechts und halten Sie ihn 2-3 Sekunden in dieser Position. Drücken Sie ihn anschließend nach links und halten Sie ihn 2-3 Sekunden fest. Wenn der Hebel in eine Richtung bewegt wird, wird die aktive Oberfläche einer Schleif-/Polierscheibe gereinigt/ausgerichtet. Wenn Sie den Hebel in die andere Richtung bewegen, reinigen Sie die andere Scheibe.

Verwenden Sie diesen Reinigungs-/Ausrichtungsmechanismus nur, wenn die Scheiben von Stufe 3 sehr dunkel sind und das Schärfen/Polieren in Stufe 3 nicht mehr gut funktioniert. Mit diesem Mechanismus werden Verschmutzungen von den Scheiben in Stufe 3 entfernt.



Abb. 3. Endbearbeitung eines Keramikmessers in Stufe 3.



Abb. 4 Reinigungsmechanismus sparsam verwenden – siehe Text.

Wenn dieser Mechanismus zu oft benutzt wird, wird zu viel von der Schleifoberfläche entfernt, was einen vorzeitigen Verschleiß der Scheiben zur Folge hat. In diesem Fall muss das Modul ausgetauscht werden. Wenn Sie Ihre Messer regelmäßig vor dem Schleifen reinigen, müssen Sie die Scheiben von Stufe 3 weniger als einmal jährlich reinigen.

NACHSCHLEIFEN VON KERAMIKMESSERN

Um die Schneide von Keramikmessern zu erneuern, müssen diese nicht erneut in Stufe 1 oder 2 geschärft werden. Ziehen Sie die Klinge 4-5 Mal abwechselnd durch den linken und rechten Schlitz von Stufe 3 (ca. 2 Sekunden pro Zoll) und prüfen Sie anschließend die Schärfe. Wenn das Messer noch nicht scharf genug ist, machen Sie 2-3 weitere abwechselnde Züge.

Das Messer sollte so scharf sein, dass es Papier schneidet.

Keramikmesser sollten nicht nachgeschliffen werden, wenn die Schneide gebrochen oder sehr stumpf ist. In diesem Fall befolgen Sie die Anweisungen für ein erneutes komplettes Schärfen der Messer mit allen 3 Stufen.

REINIGUNG DES MODULS

Wenn das Modul verschmutzt oder verunreinigt ist, sollte es wie im Handbuch zum Messerschärfer 2100 beschrieben entfernt und von Essensresten und Fett befreit werden. Hierzu haben Sie die folgenden Möglichkeiten:

A. Reinigung von Hand:

1. Besprühen Sie die Scheiben in jeder Stufe mit einer Spülmittellösung.
2. Spülen Sie die Scheiben anschließend unter laufendem Wasser ab, um alle angeklebten Essenreste usw. zu lösen.
3. Spülen Sie die Scheiben anschließend unter einem starken Wasserstrahl ab.
4. Auf Papiertüchern trocknen lassen.
5. ACHTUNG... Wenn Sie die Scheiben abtrocknen, müssen Sie darauf achten, die Kunststofffeder nicht zu beschädigen.
6. Wenn die Diamantscheiben nach der Reinigung nicht sauber und glänzend sind, können sich noch stets Fettreste darauf befinden. In diesem Fall sollten Sie überlegen, das Modul in die Spülmaschine zu geben.

B. Spülmaschine: Das Keramikmessermodul kann in jeder Haushalts- und Industrielspülmaschine gereinigt werden.

1. Besprühen Sie die Scheiben in jeder Stufe mit einer Spülmittellösung.
2. Legen Sie das Modul in den oberen Spülmaschinenkorb und lassen Sie das normale Reinigungsprogramm laufen.
3. Lassen Sie das Modul in der Spülmaschine trocknen, wobei es sich nicht in der Nähe der Heizstäbe befinden sollte.

Entfernen Sie den Keramikstaub, der sich in den beiden Sammelbehältern im Fuß des Messerschärfers angesammelt hat, regelmäßig. Wenn Sie das Keramikmessermodul entfernt haben, drehen Sie das Motorgehäuse um und schütteln Sie den Staub aus dem Gehäuse oder verwenden Sie einen Staubsauger. Sie können auch einen angefeuchteten Schwamm benutzen.

Aufgrund der Nähe zum Elektromotor wird nicht empfohlen, Sprühwasser oder Druckluft zur Entfernung von Keramikstaub aus dem Fuß des Messerschärfers zu verwenden.

EINSETZEN DES MODULS

Um das Modul erneut in das Hauptmotorgehäuse einzusetzen, setzen Sie die Wellenkupplung des Moduls in die Führungsschienen auf der rechten Seite des Messerschärfers ein. Diese drücken das Modul sanft in Richtung des Motorgehäuses, bis es an der richtigen Stelle einrastet. Wenn das Modul nicht einrastet, (1) ziehen Sie das Modul weg von der Motorwelle, bis es vollkommen frei ist, (2) schalten Sie den Motorschalter kurz EIN und (3) sofort wieder AUS, (4) drücken Sie das Modul an die richtige Stelle, während der Motor ausläuft. Es wird automatisch in die richtige Position einrasten, sobald sich die Kerbverzahnung richtig ausgerichtet hat.

HINWEISE

1. Es sind keine Wartungsarbeiten erforderlich, außer das regelmäßige Reinigen des Moduls aus hygienischen Gründen von Hand oder in der Spülmaschine. Es ist nicht erforderlich, das Modul zu reinigen, nur weil die Schleifscheiben dunkel werden – das ist normal. Die Scheiben sind selbstreinigend (durch sanfte Abtragung), es sei denn, sie sind mit Fett und Öl verschmutzt. Der Reinigungsbedarf kann verringert werden, wenn Sie die Messer vor und nach dem Schärfen reinigen. Spülen Sie den Motor **NIEMALS** unter Wasser ab. Schütteln Sie den Keramikstaub unter dem Modul wie unter „Reinigung des Moduls“ beschrieben regelmäßig heraus oder benutzen Sie einen Staubsauger.
2. Entfernen Sie stets sämtliche Essensreste, Fett und anderes Material von der Klinge, bevor Sie diese (nach-)schärfen. Verwenden Sie bei schweren Verschmutzungen ein Lösungsmittel und Wasser zur Reinigung.
3. Ziehen Sie die Klingen immer über die gesamte Länge in der empfohlenen, konstanten Geschwindigkeit durch das Modul. Unterbrechen oder stoppen Sie die Bewegung nicht, während die Klinge die Schleifscheiben berührt.
4. Befolgen Sie die detaillierten Anweisungen für jeden Klingentyp sorgfältig, um die besten Ergebnisse zu erzielen und lange Freude an Ihren Messern zu haben.

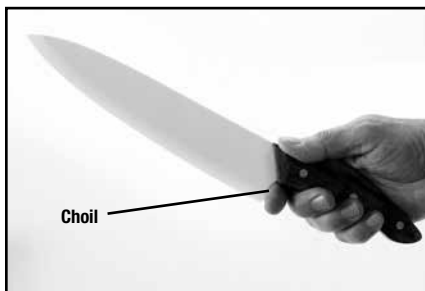


Abb. 5. Wenn Ihr Messer einen großen Fingerschutz hat, kann es hilfreich sein, den Finger beim Schärfen dahinter zu legen, wie in dieser Abbildung gezeigt.



Abb. 6. Legen Sie Ihren wie gezeigt hinter den Fingerschutz, wenn Sie das Messer in den Schlitz einlegen (siehe Hinweis 8).

5. Die Schneide sollte während des Schärfens in Kontakt mit den Schleifscheiben sein, wenn das Messer aus dem Führungsschlitz gezogen wird. Um die Klinge in der Nähe der gebogenen Spitze zu schärfen, heben Sie den Messergriff in der Nähe der Spitze leicht an, sodass diese in hörbarem Kontakt zu den Schleifscheiben bleibt.
6. Drücken Sie das Messer beim Schärfen nur leicht nach unten – gerade genug, um einen sicheren Kontakt zur Schleifscheibe herzustellen. Ein größerer Druck beschleunigt den Schleifvorgang nicht.
7. Wenn Ihr Messer einen breiten Fingerschutz hat, können Sie beim Einlegen des Messers in den Messerschärfer den Zeigefinger auf oder hinter den Fingerschutz legen (siehe Abb. 5 und 6). Ihr Finger kann als „Stopp“ dienen und verhindern, dass Sie die Klinge so weit einlegen, dass der Fingerschutz den vorderen Stopp des Messerschärfers erreicht, wenn Sie die Klinge herausziehen.
8. Bei korrekter Benutzung können Sie die gesamte Klinge bis innerhalb $\frac{1}{8}$ “ zum Kropf oder dem Griff des Messerschärfers schärfen. Das ist ein großer Vorteil des Chef'sChoice® Modell 2100 im Vergleich zu anderen Methoden.
9. Verwenden Sie diesen Messerschärfer nicht zum Schärfen von Metallmessern oder Scheren.

SERVICE

Wenn Ihre Messerschärfer nach Ablauf der Garantiezeit gewartet werden muss, senden Sie diesen an EdgeCraft zurück, um vor der Reparatur einen Kostenvoranschlag für die Reparaturkosten zu erhalten. Außerhalb der USA nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Händler oder nationalen Vertriebspartner auf.

Bitte legen Sie Ihre Rückadresse, Telefonnummer und eine kurze Beschreibung des Problems oder Schadens auf einem separaten Blatt bei. Behalten Sie einen Versandnachweis als Beleg für den Versand und zum Schutz gegen Transportverluste.

Senden Sie Ihren Messerschärfer (versichert und frankiert) an:

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

NORMALE WARTUNG

Bewegende Teile, Motor, Lager oder Schleifoberflächen müssen **NICHT** geschmiert werden. Es muss kein Wasser auf die Schleifscheiben gegeben werden. Das Gehäuse des Messerschärfers kann außen vorsichtig mit einem angefeuchteten Tuch gereinigt werden. Verwenden Sie keine Lösungs- oder Scheuermittel.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Montiert in den USA

www.chefschoice.com

Dieses Produkt kann einem oder mehr EdgeCraft Patenten und/oder schwebenden Patenten unterliegen, wie auf dem Produkt angegeben. Chef'sChoice® und EdgeCraft® sind eingetragene Handelsmarken von EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

F16

I2182Z3