

Chef'sChoice®

Sharpener For Asian Knives

GB

PL

D



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

IMPORTANT SAFEGUARDS

When using electrical appliances, basic safety precautions should always be followed including the following:

1. Read all instructions. Every user should read this manual.
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the Chef'sChoice® Model 316 in water or other liquid.
3. Make sure only clean knife blades are inserted in the Model 316.
4. Unplug from outlet when not in use, before putting on or taking off parts and before cleaning.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

U.S. customers: You can return your sharpener to EdgeCraft's factory for service where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. When the electrical cord on this appliance is damaged, it must be replaced by the Chef'sChoice distributor or other qualified service to avoid the danger of electrical shock.

Outside U.S.: Please return your sharpener to your local distributor where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. If the supply cord of this appliance is damaged, it must be replaced by a repair facility appointed by the manufacturer because special tools are required. Please consult your Chef'sChoice distributor.

7. **CAUTION!** This appliance may be fitted with a polarized plug (one blade is wider than the other). To reduce the risk of electric shock, this plug will fit in a polarized outlet only one way. If the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. If it still does not fit, contact a qualified electrician. *Do not modify the plug in anyway.*
8. The use of attachments not recommended or sold by EdgeCraft Corporation may cause fire, electric shock or injury.
9. The Chef'sChoice® Model 316 is designed to sharpen Asian style knives. Do not attempt to sharpen scissors, ax blades or any blade that does not fit freely in the slots.
10. Do not let the cord hang over edge of table or counter or touch hot surfaces.
11. When in the "ON" position (Red flash on switch is exposed when "on"), the Chef'sChoice® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. **WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR CHEF'SCHOICE® WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.**
13. Do not use outdoors.
14. Close supervision is necessary when any appliance is used by or near children.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the Model 316.
16. For household use only.
17. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

YOU MADE A GOOD CHOICE

Chef'sChoice® introduces the Asian Knife Sharpener Model 316 in response to requests for a precision means to restore the edges of Japanese and other Asian knives to their original factory sharpness. This new sharpener incorporates highly precise angle control and the Diamond Hone® technology that has made Chef'sChoice® sharpeners the choice of leading chefs worldwide.

You will appreciate how the fine and ultrafine 100% diamond abrasives used in this sharpener delicately hone and polish the very sharp edges characteristic of the thin oriental blades. By following these Instructions you can also, if you wish, convert any of your thinner Euro/American style knives to the Asian edge and enjoy the effortless performance of this lower angle edge. These instructions describe how most Asian knives, including the traditional Japanese blades, can be edged with the Model 316.

You will enjoy how effortlessly you will be able to prepare your favorite sushi, sashimi, and vegetables or to tail, fillet or chop the fresh catch of the day.

ASIAN KNIVES

Asian knives differ from Euro/American style knives in that the most popular Asian blades have a thinner cross section where the edge facets are formed. In addition each cutting edge facet is often set at a smaller angle than the conventional facets on Euro/American blades. The thinner blade behind the edge facets and the smaller angled facets of Asian blades reduce the amount of effort needed to cut or slice. Consequently the Asian edge is somewhat more delicate and may require re-sharpening more often if used for the heavier kitchen chores. Asian type blades are ideal for preparing, slicing and chopping vegetables, for filleting fish and for preparing the popular sushi and sashimi. For more information on the design of Asian knives carefully review the Description of Asian and Euro/American blades, page 9.

UNDERSTANDING THE CHEF'SCHOICE® ASIAN KNIFE SHARPENER

The Chef'sChoice® Model 316 is designed to create a factory sharp Asian edge on all contemporary Japanese style knives, all Chinese style cleavers and the thinner traditional style Japanese blades. Because only fine and ultrafine diamonds are used in this sharpener, it is not designed to sharpen very thick knives such as some of the Deba type knives, thick sporting knives, the heavier European style chef knives, European cleavers and some of the thicker sashimi blades. These thicker knives can be sharpened in other Chef'sChoice® sharpeners such as Models 120 and Commercial 2000.

The Model 316 Asian sharpener has two sharpening stages as shown in Figure 1. The first stage hones each side of the edge at about 15 degrees with a fine diamond abrasive. The second stage polishes the edge to a finer finish at a slightly larger angle using ultrafine diamonds. In both Stage 1 and Stage 2 the left side and right side of the blade are sharpened separately, which allows you to hone and polish the traditional single beveled Japanese blades selectively and primarily on their beveled side.

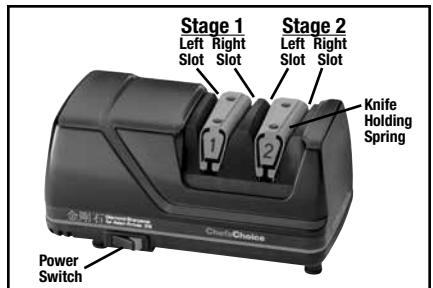


Figure 1. Model 316 Sharpener for Asian knives.

The contemporary Japanese blade and Chinese cleavers should be honed and polished on both sides of the blade. The traditional single bevel Japanese blade, such as the sashimi blade, must be honed and polished primarily on the front side of the blade, which has the very large factory bevel (Bevel A. See page 9).

Please read carefully the following detailed sharpening instructions in order to optimize your results and to avoid any damage to these specialized blades.

Never operate the sharpener from the back side. Use just enough downward pressure when sharpening to ensure uniform and consistent contact of the blade with the abrasive disks on each stroke. Additional pressure is unnecessary and will not speed the sharpening process. Avoid excessive cutting into the plastic enclosure. Accidental cutting into the enclosure will not functionally impact operations of the sharpener or damage the edge.

Try a practice pull through the sharpener before you turn on the power. Slip the knife blade smoothly into the left slot between the left angle guide of Stage 1 and the plastic knife holding spring. Do not twist the knife. Move the blade down in the slot until you feel it contact the diamond disk. Pull it towards you lifting the handle slightly as you approach the tip. This will give you a feel for the spring tension. Remove the knife and read the instructions specific to the type of knife you will be sharpening.

SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN KNIFE



Before sharpening your contemporary style Asian blade, refer to Description of Asian and Euro/American blades, pages 9 and 10, to confirm that you do in fact have a double faceted blade. All double faceted Asian blades are defined as contemporary blades. Most of the popular Asian blades such as the Usaba (nakiri) and Santoku currently sold in the United States are the double faceted contemporary design. If your double faceted knife is very thin at the edge and it is relatively new it probably will not need to be pre-honed in Stage 1 before polishing. Instead, start in Stage 2, which will polish the edge with ultrafine diamonds. Turn on the power switch and sharpen in Stage 2 as follows:

START BY POLISHING THE EDGE IN STAGE 2

- a. Pull the blade through the left slot of Stage 2 (see Figure 2) and then through the right slot of Stage 2. Make 2 pairs of pulls, alternating each pull in the left and right slots of Stage 2. You should take about 3 seconds for each pull for a 5 inch (12 cm) long blade.
- b. Then make 3 pairs of alternating faster pulls (about 1 second per pull for a 5 inch [12 cm] blade) in Stage 2.

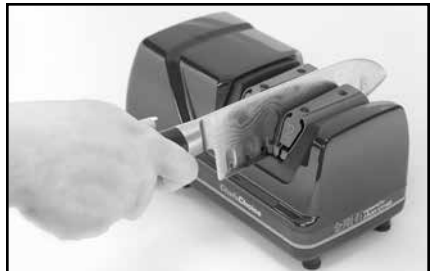


Figure 2. Santoku knife in left slot Stage 2 (double facet Santoku blade).

If the knife is not yet shaving sharp, repeat steps a and b above. Again test the blade for sharpness. In the event the knife still is not sufficiently sharp it will be faster to first pre-hone it in Stage 1 as follows:

USE HONING STAGE 1, WHEN NECESSARY

- a. Pull the blade alternately through the left and right slots (see Figure 3) of Stage 1, making about 3 pair of pulls, taking about 3 seconds for each pull. Check the edge carefully to confirm the presence of a burr (see Figure 4), which will be small since the Stage 1 abrasive is quite fine. To check for the burr, move your forefinger carefully across the edge as shown in Figure 4. (Do not move your finger along the edge—to avoid cutting your finger). If the last pull was in the right slot, the burr would appear only on the right side of the blade (as you normally hold it) and vice versa. The burr, when present, feels like a rough and bent extension of the edge; the opposite side of the edge feels very smooth by comparison. When a burr exists along the entire edge, proceed to polish again in Stage 2.
- b. If there is no burr continue honing in Stage 1, alternating left and right slots until a light burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to polish again in Stage 2.

RETURN TO POLISHING STAGE 2

- a. Make 3 pairs of pulls, alternating pulls in the left and right slots, taking 3 seconds per pull for a 5" blade. Make 3 pairs of faster pulls, alternating left and right slots, taking 1 second per pull. Test the blade for sharpness.
- b. If the edge is not shaving sharp, make a few more pairs of fast pulls in Stage 2 until the edge is shaving sharp.

RE-SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN BLADE

Re-sharpen by following the procedure above starting with Polishing in Stage 2 as described. You should be able to resharpen to a razor edge 10 or more times using only Stage 2 before finding it necessary to again hone in Stage 1. Hone in Stage 1 only when you find it is taking too long or too many pulls in Stage 2 to bring the edge to razor sharpness. In that event, follow the sharpening sequence described above.



Figure 3. Santoku knife in right slot of Stage 1.

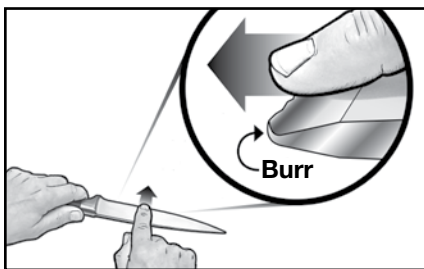


Figure 4. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE BEVEL) JAPANESE BLADE



Traditional Japanese knives are single sided and have a large factory bevel (Bevel A, page 9) on one side of the blade. There are a large number of manufacturers of knives of this type which are used widely to prepare sashimi. The factory bevel (Bevel A) is commonly ground at about 10 degrees, but there are exceptions and that angle is not standardized at the factories. Designs of the traditional Japanese knives and the detailed structure of the cutting edges likewise varies widely from one manufacturer to the next, however there are some similarities. The cutting edge consists of a small primary facet on the front face of the blade and a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet (Figure 10) can be easily seen only with a hand magnifier. The back face is ground flat at the factory or more commonly it is slightly hollow ground to ensure that an effective microfacet can be formed there as part of the cutting edge. Because of the lack of standardization, commonly the manual approach used to sharpen these knives has proven difficult, laborious and time consuming. The Chef'sChoice® Model 316 Sharpener is designed to sharpen all but the heaviest contemporary and traditional Asian blades and to create a factory-like edge.

Before you start to sharpen a traditional blade, examine it carefully in order to confirm that you have the traditional single bevel blade and to determine whether you have a right or left handed type as described on page 9. It is important that you follow carefully the sharpening procedure and sequence as described below in order to achieve the optimum edge on your traditional blade.

Note: Do not attempt to sharpen any traditional blade thicker than 1/8 inch (3 mm) in the Model 316 sharpener. (Control of the sharpening angle becomes difficult for such thick blades.)

Again confirm which side of the blade has the large factory Bevel A. Hold the blade in your hand (as if you are cutting) and if the large factory bevel is on the right side of the blade, the blade is right handed. For the right handed blades start sharpening in the left slot of Polishing Stage 2 so that only the beveled side (right side) of the edge will contact the polishing wheel.

STEP 1 - START IN POLISHING STAGE 2 (RIGHT HANDED BLADES)

Pull the full length of the blade through the left slot of Stage 2 (Figure 5) about ten (10) times (take about 3 seconds for each pull of a 5 inch (12 cm) blade and proportionally longer for longer blades). Feel for a burr on back side of blade edge as shown in Figure 4. (The burr will be extremely small). If there is no burr, make ten (10) additional slow pulls through the left slot. If no burr is formed after these pulls proceed to Step 2; otherwise omit Step 2 and go to Step 3.

STEP 2 – USING THE HONING STAGE 1 (RIGHT HANDED BLADES)

If you were unable to develop a burr in Stage 2 as described in Step 1 you will need to hone the edge in Stage 1 as follows: Since your traditional blade is right handed you must hone only in the left slot of Stage 1 (see Figure 6). The number of pulls that you need to make depends on how dull your blade is. Duller blades will require more pulls.

Make ten (10) pulls in the left slot of Stage 1 and then check for a burr along the back of the blade. (The burr created in Stage 1 will be small but easily felt as shown in Figure 4). Make certain the burr is present along the entire length of the edge. If there is no burr or only a partial burr, continue to make additional pulls all in the left slot about five (5) at a time and check for a burr after each group of five (5) pulls. Probably 20-30 total pulls in the left slot will be adequate to raise a burr; it is unlikely to take more than 50 left slot pulls to create the burr. When a burr is confirmed, proceed to Step 3.

STEP 3 – FORMING THE FINAL EDGE (RIGHT HANDED BLADE)

- a. Make five (5) regular pulls in the left slot of Stage 2.
- b. Make one (1) regular pull in right slot of Stage 2 to create a small microbevel along the back side of the edge.
- c. Make several pairs of fast pulls (one (1) second each) in Stage 2 alternating in the left and right slots of Stage 2. The fast pulls with ultrafine diamonds polish the facet on the front side of the blade as well as the rear microfacet to create an extremely sharp edge.
- d. Check the blade carefully for sharpness using a thin sheet of paper. The blade should be razor sharp. If not razor sharp repeat 3c. above and retest the blade for sharpness.

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE (RIGHT HANDED)

In general you will be able to resharpen quickly by making 3 or 4 pairs of fast pulls alternating in the left and right slots of Stage 2. Repeat this if necessary to obtain a razor sharp edge.

When resharpening only in Stage 2 becomes too slow to develop a sharp edge or if the edge has been damaged you will need to re-hone the edge in Stage 1. Use only the left slot of Stage 1. Generally you will find that about five (5) re-honing pulls will be sufficient in Stage 1 to speed the resharpening in Stage 2. After re-honing return to Stage 2 and make several pairs of fast pulls alternating in the left and right slots to develop the final edge.

SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL BLADES

The procedure you must use with left handed blades is similar to that procedure for right handed blades as detailed above – Except, in all cases the slots you must use are reversed. Where the sharpening procedure for right handed blades calls for use of the left slot, you must use the right slot when sharpening a left-handed blade. Likewise use the left slot where the right handed instructions call for using the right slot.



Figure 5. Traditional (sushi) knife in left slot of Stage 2.



Figure 6. Traditional (sushi) knife in right slot of Stage 1.

HOW TO CREATE THE ASIAN EDGE ON EURO/AMERICAN BLADES



If you have a Euro/American brand knife, it is relatively simple to convert its edge to the low angle Asian double faceted edge. Remember that the advantage of the Asian edge is due to the thinner cross-section of the typical Asian blade where the edge facets are formed, and the smaller angle (about 15°) of each edge facet. If the Euro/American style blade is thick and its thickness at the top of its edge facets is already large, much of the advantage of the Asian edge will not be realized. The blade must be very thin where the facets are honed in order to realize the advantage of the Asian edge. Consequently, consider this change for only your thinnest blades such as a thin utility blade or perhaps a thin paring knife.

To convert from the Euro/American Edge to the Asian Edge, start with the Honing Stage 1 as follows:

START IN HONING STAGE 1

Pull the full length of blade thru the left (Figure 7) and right slots of Stage 1, using the left and right slots on alternate pulls. (Take about 3 seconds for each pull on a 5" long blade). It will take about 20 pair of pulls to fully re-angle the edge of a thin blade. Check for a burr and continue to make more pulls as necessary to create a small burr along the full length of the blade. Then proceed to Stage 2 as follows.

POLISHING IN STAGE 2

- Make about 5 to 7 pairs of pulls through Stage 2 (Figure 8), alternating each pull in the left and right slots (about 3 seconds for each pull on a 5 inch [12 cm] long blade.)
- Then make 4 pairs of fast pulls alternating through the left and right slots. (1 second for each pull for a 5 inch [12 cm] blade.)
- Check the blade for sharpness. For a sharper edge make a few more pairs of fast pulls as in step b and check for sharpness.



Figure 7. European blade in left slot Stage 1.



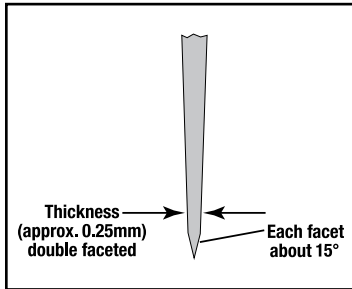
Figure 8. European blade in right slot Stage 2.

RE-SHARPENING THE EURO/AMERICAN BLADE

Re-sharpen in Polishing Stage 2 as described above. You will be able to re-sharpen repetitively about 10 times using only Stage 2 as described above. After resharpener a number of times, you may want to hone in Stage 1 to speed the re-sharpener process. In Stage 1 make about 5 pairs of alternating slow pulls and check for a burr. When a burr exists, proceed to polish in Stage 2 as described above.

DESCRIPTION OF ASIAN AND EURO/AMERICAN BLADES

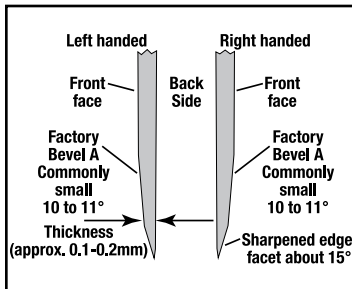
Euro/American blades in general have a sturdier cross-section than the more delicate and thinner contemporary Asian blades. The variation among commercially available knives of any type is great and in fact some Euro/American blades are very thin and certain Asian knives have a thicker cross-section designed for heavier work.



1. CONTEMPORARY ASIAN KNIVES

The more popular Asian blades; the thin, light weight Santoku and Usaba or Nakiri are generally double faceted (sharpened on both faces of the blade) as shown on the left. Occasionally Santoku knives are sold with single facets (#2 below) but these are not readily available in the United States.

There are other but somewhat heavier double-faceted Asian knives, the Deba and Gyutou, popular in Asia, which are used for chopping hard vegetables, for tailing and filleting fish and for meats. These are basically Asian chefs knives designed for heavier duty work. The Chinese cleaver is included in this class.



2. TRADITIONAL JAPANESE KNIVES

The traditional Japanese knife is single beveled and has a wide factory bevel A along one face of the blade above the small edge facet. These are sold as either right handed or left handed versions as shown on the left. The factory bevel A is ground, commonly at about 10 degrees. The most popular example of this type blade is the sashimi knife also called yanagi and sujihiki, designed as shown to the left. This lengthy, slicing blade is ideal for preparing very thin slices of raw tuna or salmon. The back of this blade is commonly slightly hollow ground. A small single cutting facet of about 15° to 20° is created along the front of the edge of the sashimi blade as shown in Figure 10 in order to establish the geometry of the cutting edge. An even smaller cutting micro-facet (barely visible) is customarily created on the back face of the blade to enhance the sharpness of the finished edge. Figure 10 shows a greatly enlarged cross-section view of a typical factory edge on the traditional single-bevel Japanese knife. The large factory bevel A serves to deflect the food slice away from the blade as it is cut.

3. EUROPEAN/AMERICAN BLADES

While most of the Euro/American knives (shown on the left) have a thicker cross-section designed for heavier work, the range of blade thickness in these familiar blades is great and certain of these knives, such as the conventional paring, fillet and utility blades, have a relatively thin cross-section well suited to their intended application. Euro/American blades are universally double beveled (sharpened on both sides of the blade.)

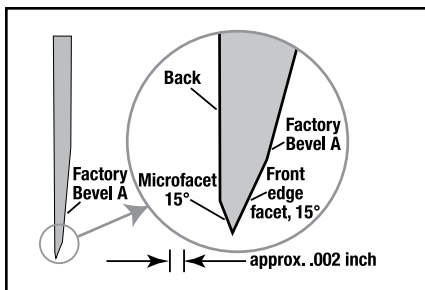
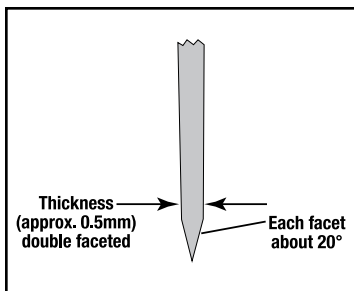


Figure 9. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat and foreign materials from knife before sharpening or resharpening. If soiled, carefully wash the blade before sharpening. (See suggestion #6).
2. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
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. The sharpening sequence is especially important with the single sided traditional blades.

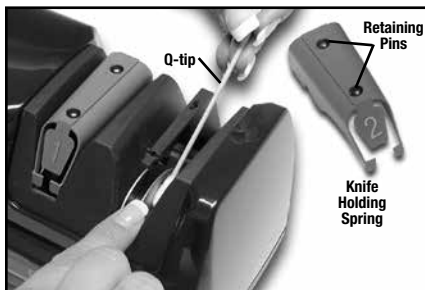


Figure 10. Cleaning the polishing disks.



Figure 11. Removing cover under base to clean out metal dust.

5. The edge of the knife blade, while sharpening, should be held in a level position relative to the top of the counter or table. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip so that each section along the curved length of the edge as it is being sharpened is maintained “level” to the table.
6. You may find it helpful to occasionally clean the ultrafine diamond abrasive disks in Stage 2. The need for this will be evident if the sharpening rate in Stage 2 slows excessively. To clean these disks, unplug the sharpener and then remove the gray plastic knife holding spring marked #2 (See Figure 11). To remove the spring, insert one finger under the rear of the spring and lift with a steady pull. The retainer pins will release and free the spring. Save the pins. Moisten a Q-tip with isopropyl (rubbing) alcohol and hold it against the disk as shown in Figure 11. Rotate the disk by hand, holding the Q-tip against the abrasive surface of each disk for several revolutions. Replace the knife holding spring and pins.
7. To increase your proficiency with the Chef’sChoice® Model 316, learn how to detect a burr along the edge (as described previously on page 5). While you might be able to sharpen well without using this technique, it is the best and fastest way to determine when you have sharpened sufficiently in the preliminary steps. This will help you avoid oversharpening and ensure incredibly sharp edges every time. Cutting a tomato or a piece of paper is a convenient method of checking for finished blade sharpness.
8. Some contemporary Asian knives are dimpled and some contemporary and traditional Asian blades are made of layered Damascus steel. All of these should be sharpened accordingly to these instructions depending on whether the knife style is contemporary (two facets) or traditional.

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.

Once a year or so as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 12) that covers an opening on the underside of the sharpener. You will find metal particles adhered to a magnet attached to the inside of that cover. Simply rub off or brush off accumulated filings from the magnet with a paper towel or tooth brush and reinsert the cover in the opening. If larger amounts of metal dust have been created you can shake out any remaining dust through the bottom opening when the cover is removed. After cleaning, replace the cover securely with its magnet in place.

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.

EdgeCraft
World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311

Customer Service (800) 342-3255 or (610) 268-0500

Assembled in the U.S.A.

www.chefschoice.com

This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product.

Chef'sChoice®, EdgeCraft® and the overall design of this product are registered trademarks of EdgeCraft Corporation, Avondale, PA.

Conforms to UL Std. 982

Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No.64

Certified to EN 60335-1, EN60335-2, EN55014-1+Ai, EN 61000-3-2, EN61000-3-3

© EdgeCraft Corporation 2017

E17

MODEL 316

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Chef'sChoice®

Ostrzałka do noży azjatyckich

PL



Należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania. Należy bezwzględnie przestrzegać zasad zawartych w niniejszej instrukcji.

WARUNKI BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

Podczas korzystania z urządzeń elektrycznych należy pamiętać o przestrzeganiu podstawowych zasad bezpieczeństwa wymienionych poniżej:

1. Przeczytać całą instrukcję. Każdy użytkownik powinien zapoznać się z niniejszą instrukcją.
2. Nie zanurzać urządzenia Chef'sChoice® Model 316 w wodzie lub innej cieczy, ponieważ grozi to porażeniem prądem.
3. Upewnić się, że tylko czyste ostrza ostrzone są w ostrzałce Model 316.
4. Odłączyć urządzenie od źródła zasilania, gdy nie jest w użyciu, przed zakładaniem lub zdejmowaniem części urządzenia lub przed jego czyszczeniem.
5. Unikać kontaktu z ruchomymi częściami urządzenia.
6. Nie używać urządzenia z uszkodzonym przewodem zasilającym lub wtyczką, jeżeli urządzenie jest niesprawne lub uszkodzone na skutek upadku lub jakiegokolwiek innej sytuacji.

Klienci z USA: W celu dokonania naprawy należy odesłać ostrzałkę do serwisu fabrycznego EdgeCraft gdzie zostanie oszacowany koszt naprawy, koszt regulacji elektrycznej lub mechanicznej. W przypadku uszkodzenia przewodu elektrycznego może on zostać wymieniony tylko przez dystrybutora Chef'sChoice lub inne wykwalifikowane osoby, aby uniknąć niebezpieczeństwa porażenia prądem elektrycznym.

Klienci spoza USA: W celu dokonania naprawy należy ostrzałkę odesłać do lokalnego dystrybutora, gdzie koszt naprawy, koszt regulacji elektrycznej lub mechanicznej zostanie oszacowany. Jeżeli przewód zasilający urządzenia jest uszkodzony, musi być wymieniony w zakładzie naprawczym wyznaczonym przez producenta, ponieważ w celu dokonania naprawy wymagane są specjalistyczne narzędzia. Prosimy skontaktować się z dystrybutorem Chef'sChoice.

7. **UWAGA!** W celu zmniejszenia ryzyka porażenia prądem to urządzenie może być wyposażone w spolaryzowaną wtyczkę (jeden wtyk jest szerszy od drugiego). Wtyczka będzie pasować tylko do spolaryzowanego gniazda. Jeśli wtyczka nie pasuje do gniazda, należy skontaktować się z wykwalifikowanym elektrykiem. *Samodzielne modyfikowanie wtyczki w jakikolwiek sposób jest zabronione.*
8. Użycie nieoryginalnych, innych niż zalecanych lub sprzedawanych przez EdgeCraft Corporation części, może stać się przyczyną pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub innych obrażeń.
9. Chef'sChoice® Model 316 jest przeznaczony do ostrzenia noży azjatyckich. Nie wolno ostrzyć nożycek, ostrza siekiery lub innych ostrzy niedających się łatwo zmieścić w szczelinach.
10. Nie pozwalaj, aby przewód zwisał ze stołu lub blatu ani miał styczność z gorącymi powierzchniami.
11. W pozycji "ON" (włącznik pali się na czerwono) urządzenie Chef'sChoice® zawsze powinno być ustawione na stabilnym blacie lub stole.
12. **UWAGA: NOŻE POPRAWNIE OSTRZONE TWOIM URZĄDZENIEM CHEF'SCHOICE® BĘDĄ OSTRZEJSZE NIŻ SIĘ MOŻNA TEGO SPODZIEWAĆ. W CELU UNIKNIĘCIA OBRAŻEŃ, NALEŻY OBCHODZIĆ SIĘ Z NIMI ZE SZCZEGÓLNĄ OSTROŻNOŚCIĄ NIE CIAĆ W KIERUNKU PALCÓW, DŁONI LUB INNEJ CZĘŚCI CIAŁA. NIE PRZESUWAĆ PALCEM PO OSTRZU. PRZECHOWYWAĆ W BEZPIECZNYM MIEJSCU.**
13. Nie używać ostrzałki na zewnątrz.
14. Urządzenia, które są używane przez lub znajdują się w pobliżu dzieci lub osób niepełnosprawnych muszą znajdować się pod stałym nadzorem.
15. Nie używać olejów gładzących do polerowania, wody lub jakiegokolwiek innego środka smarnego podczas korzystania z ostrzałki Model 316.
16. Tylko do domowego użytku
17. **ZACHOWAĆ NINIEJSZE INSTRUKCJE.**

DOKONAŁIŚCIE PAŃSTWO DOBREGO WYBORU

Chef'sChoice® prezentuje ostrzałkę do noży azjatyckich Model 316 wychodząc naprzeciw prośbom o precyzyjne urządzenia do przywracania oryginalnej, fabrycznej ostrości krawędziom noży japońskich i azjatyckich. Ta nowa ostrzałka charakteryzuje się wysoce precyzyjną kontrolą kąta ostrzenia i zastosowaniem technologii Diamond Hone®, która uczyniła, że ostrzałki firmy Chef'sChoice® wybierane są przez najlepszych szefów kuchni na całym świecie.

Docenisz jak drobnoziarniste i ultra-drobnoziarniste w 100% diamentowe materiały ściernie zastosowane w tej ostrzałce delikatnie ostrzą i polerują bardzo ostre krawędzie charakterystyczne dla cienkich orientalnych ostrzy. Postępując zgodnie z niniejszymi instrukcjami możesz także, jeśli zechcesz, przerobić każdy cieńszy euro/amerykański nóż, na nóż z krawędzią typu azjatyckiego, aby cieszyć się bezproblemowym cięciem dzięki obniżonemu kątowni krawędzi. Niniejsza instrukcja opisuje, w jaki sposób większość noży azjatyckich, w tym tradycyjne ostrza japońskie, można naostrzyć Modelem 316

Zobaczysz, z jaką łatwością będziesz w stanie przygotować swoje ulubione sushi, sashimi i warzywa lub pokroić i filetować świeże ryby.

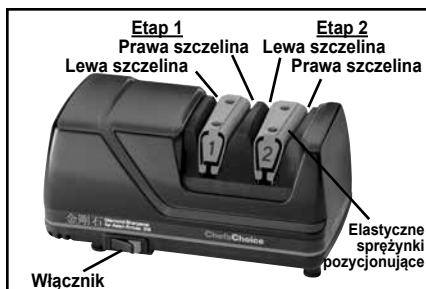
NOŻE AZJATYCKIE

Noże azjatyckie różnią się od noży w stylu euroamerykańskim, ponieważ najbardziej popularne ostrza azjatyckie mają cieńszy przekrój, w miejscu, w którym tworzone są fasety krawędzi. Ponadto każda z faset krawędzi tnącej jest często ustawiana pod mniejszym kątem niż konwencjonalne fasety na ostrzach typu euro/amerykańskich. Cieńsze ostrze za krawędziami ostrza i mniejsze podłużne krawędzie ostrza azjatyckiego zmniejszają ilość wysiłku potrzebnego do cięcia lub wycinania. W konsekwencji krawędź azjatycka jest nieco bardziej delikatna i może wymagać ponownego ostrzenia, jeśli jest używana do cięższych prac kuchennych. Ostrza typu azjatyckie są idealne do przygotowania, krojenia i krojenia warzyw, do filetowania ryb i przygotowywania popularnych sushi i sashimi. Więcej informacji na temat projektowania noży azjatyckich należy dokładnie zapoznać z opisem nożyków azjatyckich i euro / amerykańskich, strona 9.

JAK DZIAŁA OSTRZAŁKA DO NOŻY AZJATYCKICH CHEF'SCHOICE®

Ostrzałka The Chef'sChoice® Model 316 jest zaprojektowana tak, aby stworzyć fabrycznie ostrą azjatycką krawędź tnącą na wszystkich współczesnych nożach w stylu japońskim, wszystkich tasakach w stylu chińskim i cieńszych tradycyjnych japońskich ostrzach. Jest to możliwe dzięki zastosowaniu w tej ostrzałce tylko drobnoziarnistych i ultra drobnoziarnistych diamentów. Ostrzałka nie jest przeznaczona do ostrzenia bardzo grubych noży, takich jak noże typu Deba, cięższych europejskich noży szefa kuchni, europejskich tasaków i niektórych grubszych ostrzy sashimi. Wszystkie te grubsze noże można naostrzyć innymi ostrzałkami Chef'sChoice® takimi jak ostrzałki Model 120 i Commercial 2000.

Ostrzałka Model 316 do noży azjatyckich jest dwuetapowa, co ilustruje rysunek nr 1. W Etapie 1 każda strona krawędzi jest ostrzona pod kątem 15 stopni przez dyski pokryte drobnoziarnistym diamentem. W Etapie drugim krawędź jest polerowana pod trochę większym kątem ultra drobnoziarnistymi diamentami. Zarówno w etapie 1 jak i 2 lewa i prawa strona ostrza są ostrzone oddzielnie, dzięki czemu możesz ostrzyć i polerować tradycyjne japońskie ostrza, które są ostrzone z jednej strony.



Rysunek 1. Ostrzałka Model 316 do noży azjatyckich

Współczesne ostrza japońskie i tasaki typu chińskiego powinny być ostrzone i polerowane z obu stron ostrza. Tradycyjne, ostrzone jednostronnie, ostrza japońskie muszą być ostrzone i polerowane głównie od strony czołowej, która ma bardzo duży fabryczny szlif (szlif A, zobacz strona 9)

Prosimy uważnie przeczytać szczegółowe instrukcje dotyczące ostrzenia noży, aby zoptymalizować proces ostrzenia i uniknąć zniszczenia tych wysoce specjalistycznych ostrzy.

Nigdy nie ostrzyć noży trzymając ostrzałkę zwróconą do siebie tyłem. Zawsze używaj tylko tyle nacisku przy ostrzeniu ile jest potrzebne do zapewnienia jednolitego i spójnego kontaktu ostrza z dyskami ściernymi podczas przeciągania. Dodatkowy nacisk nie jest potrzebny i nie przyspieszy procesu ostrzenia. Unikać przecięcia obudowy z tworzywa sztucznego. Przypadkowe przecięcie obudowy nie będzie miało wpływu na ostrzenie i nie spowoduje uszkodzenia ostrza noża.

Spróbuj przeciągnąć nóż przez szczelinę bez włączania ostrzałki.

Wsuń nóż delikatnie do szczeliny pomiędzy lewą prowadnicą etapu 1, a plastikową sprężynę. Nie przekręcać noża. Dociśnij lekko ostrze, aż poczujesz, że zetknęło się ono z diamentowym dyskiem.. Przeciągnij w kierunku do siebie, podnosząc lekko rękojeść w momencie przeciągania czubka noża. Takie „przeciąganie na sucho” pozwoli lepiej wyczuć napięcie sprężyn. Wyjmij nóż i przeczytaj instrukcje ostrzenia odpowiednie dla noża, który chcesz naostrzyć.

OSTRZENIE WSPÓŁCZESNYCH NOŻY AZJATYCKICH



Przed rozpoczęciem ostrzenia współczesnego ostrza azjatyckiego, zapoznaj się z opisem ostrzy azjatyckich i euro / amerykańskich znajdującym się na stronie 9 i 10, aby upewnić się, że twój nóż ma w rzeczywistości ostrze obustronnie ostrzone. Wszystkie obustronnie ostrzone ostrza azjatyckie określa się, jako współczesne ostrza. Większość popularnych ostrzy azjatyckich takich jak Usaba (nakiri) i Santoku aktualnie sprzedawanych w Stanach Zjednoczonych są obustronnie ostrzone. Jeśli twój dwustronny nóż ma bardzo cienką krawędź jest stosunkowo nowy, prawdopodobnie nie będzie konieczne wstępne szlifowanie w etapie 1 przed polerowaniem. Zamiast tego zacznij od etapu 2, gdzie krawędź zostanie wypolerowana ultra drobnoziarnistymi. Włącz przełącznik zasilania i zacznij ostrzenie w Etapie 2 postępując zgodnie z instrukcjami podanymi poniżej.

ROZPOCZYNIANIE OSTRZENIA KRAWĘDZI OD ETAPU 2

- A. Przeciągnij ostrze przez lewą szczelinę etapu 2 (patrz rysunek 2), a następnie przez prawą szczelinę. Wykonaj dwie pary naprzemiennych przeciągnięć, raz w lewej raz w prawej szczelinie Etapu 2. Każde z przeciągnięć powinno trwać około 3 sekund dla ostrza o długości 12 cm.
- B. Następnie wykonaj 3 pary szybszych, naprzemiennych przeciągnięć (ok. 1 sekundy dla ostrza o długości 12 cm w Etapie 2).



Rysunek 2.. Nóż Santoku w lewej szczelinie etapu 2 (ostrze Santoku z podwójną fasetą)

Jeżeli nóż nie jest jeszcze ostry jak brzytwa, powtórz procedurę opisaną powyżej. Sprawdź stopień naostrzenia noża. W przypadku gdyby nóż okazał się niewystarczająco ostry, należy najpierw naostrzyć go w Etapie 1 zgodnie z instrukcjami podanymi poniżej.

OSTRZENIE W ETAPIE 1, TYLKO W RAZIE KONIECZNOŚCI

- a. Przecięgnij ostrze naprzemiennie raz przez lewą raz przez prawą szczelinę(patrz rysunek 3) Etapu 1. Wykonaj 3 pary przecignięć. Każde powinno trwać Około 3 sekund. Ostrożnie sprawdź krawędź na obecność gratu(patrz rysunek 4), który będzie miał ze względu na drobnoziarnistość materiału ściernego. Aby sprawdzić czy grat jest obecny, należy ostrożnie przesunąć palcem wskazującym w poprzek krawędzi ostrza jak pokazano na rysunku 4. (Nie należy przesunąć palcem wzdłuż krawędzi, aby uniknąć skaleczenia).

Jeżeli ostatnie przecignięcie wykonano w prawym otworze to grat pojawi się tylko po prawej stronie ostrza i na odwrót. Grat, jeśli jest obecny, w dotyku jest jak szorstkie przedłużenie krawędzi; druga strona krawędzi dla porównania powinna być gładka. Jeżeli grat jest wyczuwalny wzdłuż całej krawędzi należy powrócić do polerowania w Etapie 2.

- b. Jeżeli grat nie jest wyczuwalny, należy kontynuować ostrzenie w Etapie 1, naprzemiennie w lewej i prawej szczelinie, aż do pojawienia się gratu. Kiedy to nastąpi należy przejść do polerowania w Etapie 2

POWRÓT DO POLEROWANIA W ETAPIE 2

- a. Wykonaj 3 pary naprzemiennych przecignięć w lewej i prawej szczelinie. Każde przecignięcie powinno trwać 3 sekundy dla ostrza o długości 12 cm.Następnie wykonaj 3 pary naprzemiennych, szybszych, jednosekundowych przecignięć w lewej i prawej szczelinie. Sprawdź czy ostrze jest wystarczająco ostre.

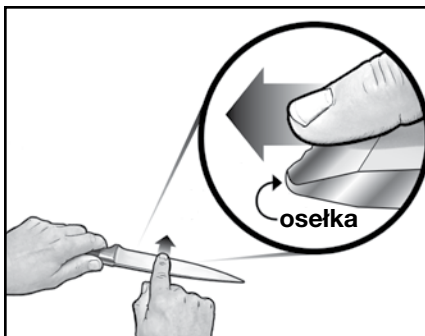
- b. Jeżeli ostrze nie jest wystarczająco ostre, wykonaj kilka następnych par przecignięć w Etapie 2

PODOSTRZANIE WSPÓŁCZESNYCH OSTRZY AZJATYCKICH

Podostrzanie noża rozpocznij analogicznie jak to opisano we fragmencie dotyczącym polerowania w Etapie 2.Z reguły powinieneś być w stanie 10 lub więcej razy podostrzyć nóż korzystając wyłącznie z Etapu 2 zanim zajdzie konieczność ostrzenia w Etapie 1.Z Etapu 1 należy korzystać dopiero wtedy gdy polerowanie w Etapie 2 będzie trwało zbyt długo lub trzeba wykonać dużo ilość przecignięć, aby ostrze stało się ostre jak brzytwa. W takim wypadku należy postępować zgodnie z procedura opisaną powyżej.



Rysunek 3. Nóż Santoku w prawej szczelinie etapu 1



Rysunek 4. Kiedy pojawi się grat wzdłuż krawędzi tnącej ostrza, powinien on być wyczuwalny podczas przesuwania palca w poprzek krawędzi Ostrożnie! Patrz tekst.

OSTRZENIE TRADYCYJNEGO (OSTRZONEGO JEDNOSTRONNIE) OSTRZA JAPOŃSKIEGO



Tradycyjne noże japońskie są jednostronne i mają jeden duży szlif (szlif A, strona 9) z jednej strony ostrza. Istnieje duża liczba producentów tego typu noży, które są głównie używane do przygotowania sashimi. Fabryczny szlif robiony jest z reguły pod kątem 10 stopni, ale kąt ten może się różnić w zależności od producenta. Konstrukcja tradycyjnych noży japońskich i szczegółowa budowa ich krawędzi tnących również się różni, jednakże występują pewne podobieństwa. Krawędź tnąca składa się z małego, głównego szlif z prawej strony głowni i z dużo mniejszego mikro szlif z lewej. Zazwyczaj szlif z lewej strony głowni (rysunek 10) można zobaczyć pod szkłem powiększającym. Lewa strona głowni jest płaska lub nieznacznie wklęsła, aby zapewnić możliwość uformowania mikro szlif jako części krawędzi tnącej. Ze względu na brak standaryzacji ostrzenie ręczne tego typu noży było uciążliwe i czasochłonne. Ostrzałka The Chef'sChoice® Model 316 jest zaprojektowana w ten sposób, aby naostrzyć wszystkie, oprócz tych najgrubszych, współczesne i tradycyjne ostrza azjatyckie i odtworzyć fabryczną krawędź. Zanim przystąpisz do ostrzenia tradycyjnego ostrza dokładnie sprawdź czy rzeczywiście twoje ostrze ma jednostronny szlif i określ czy znajduje się po prawej czy lewej stronie głowni zgodnie z opisem na stronie 9. Należy ściśle stosować się do procedury i kroków ostrzenia tak jak to zostało opisane poniżej, aby uzyskać optymalną krawędź na twoim tradycyjnym ostrzu.

UWAGA: Nie wolno ostrzyć tradycyjnych ostrzy grubszych niż 3 mm w ostrzałce model 316 (Kontrolowanie kąta ostrzenia w przypadku tak grubych ostrzy jest bardzo trudne)

Jeszcze raz sprawdź po której stronie ostrza znajduje się fabryczny szlif A. Trzymaj ostrze w ręce (tak jak do cięcia) i jeśli szlif znajduje się po prawej stronie ostrza, oznacza to, że nóż jest praworęczny. Ostrzenie noża praworęcznego rozpocznij w lewej szczelinie Etapu 2, tak aby tylko ta strona krawędzi ze szlifem (prawa strona) miała kontakt z dyskiem

KROK 1 ROZPOCZĘCIE POLEROWANIA W ETAPIE 2(NOŻE PRAWORĘCZNE)

Przeciągnij ostrze na całej jego długości przez lewą szczelinę Etapu 2 (rysunek 5) około dziesięć razy. Każde przeciągnięcie powinno trwać około 3 sekund, w przypadku ostrza o długości 12 cm, lub proporcjonalnie więcej w przypadku ostrzy dłuższych. Sprawdź czy jest grat na lewej krawędzi jak pokazano na rysunku 4 (grat będzie bardzo mały). Jeżeli nie jest on wyczuwalny wykonaj dziesięć dodatkowych, wolnych przeciągnięć przez lewą szczelinę. jeżeli grat nadal nie będzie wyczuwalny przejdź do kroku 2, w innym przypadku pomiń krok 2 i przejdź do kroku 3

KROK 2 KORZYSTANIE Z OSTRZENIA W ETAPIE 1(NOŻE PRAWORĘCZNE)

Jeżeli grat nie pojawił się w etapie 2, tak jak to opisano w Kroku 1, należy naostrzyć krawędź w Etapie 1 zgodnie z podanymi poniżej wskazówkami. Ponieważ twój nóż jest praworęczny należy go ostrzyć tylko w lewej szczelinie etapu 1 (patrz rysunek 6). Liczba przeciągnięć zależy od stopnia stępienia noża. Im bardziej stępiony nóż, tym więcej przeciągnięć będziesz musiał wykonać.

Wykonaj 10 przeciągnięć w lewej szczelinie i upewnij się, że wzdłuż krawędzi ostrza jest grat. (Grat powstały w etapie 1 będzie drobny, ale łatwo wyczuwalny, patrz rysunek 5).

Upewnij się, że grat jest wyczuwalny wzdłuż całej krawędzi ostrza. Jeżeli grat nie jest wyczuwalny lub obecny tylko na części krawędzi należy wykonać dodatkowych pięć przeciągnięć w lewej szczelinie i sprawdzić czy jest grat, jeśli nie ma, wykonać następne pięć przeciągnięć. Prawdopodobnie będzie potrzebnych 20 -30 przeciągnięć w lewej szczelinie, aby wytworzyć grat. Wykonanie 50 lub więcej przeciągnięć w celu wytworzenia gratu jest mało prawdopodobne. Kiedy grat będzie wyczuwalny przejdź do kroku 3

KROK 3 KOŃCOWE FORMOWANIE KRAWĘDZI(NÓŻ PRAWORĘCZNY)

- a. Wykonaj 5 równomiernych przeciągnięć w lewej szczelinie Etapu 2
- b. Wykonaj 1 równomierne przeciągnięcie w prawej szczelinie Etapu 2, aby wyształcić mikro szlif po lewej stronie krawędzi
- c. Wykonaj kilka par szybkich, jednosekundowych przeciągnięć na przemian raz w lewej raz w prawej szczelinie etapu 2. Dzięki tym szybkim przeciągnięciom ultra drobnoziarniste diamenty wypolerują szlif z prawej strony ostrza i stworzą mikro szlif z lewej strony, co w zestawieniu da niezwykle ostrą krawędź tnącą.
- d. Otróżnie sprawdź ostrość ostrza używając kartki papieru. Ostrze powinno być ostre jak brzytwa. Jeżeli nie jest powtóż czynności z podpunktu c opisane powyżej. Ponownie sprawdź ostrość.

PODOSTRZANIE TRADYCYJNYCH NOŻY JAPOŃSKICH(NOŻE PRAWORĘCZNE)

Ogólnie rzecz biorąc, będziesz w stanie szybko podostrzyść nóż, wykonując 3 lub 4 pary szybkich naprzemiennych przeciągnięć w lewej i prawej szczelinie Etapu 2. W razie konieczności powtórzyc, aby uzyskać ostrą jak brzytwa krawędź. Kiedy podostrzanie tylko w etapie 2 staje się zbyt powolne, lub jeśli krawędź została uszkodzona, należy ponownie naostrzyć krawędź w etapie 1. Użyj tylko lewej szczeliny Etapu 1. Ogólnie, około pięciu (5) przeciągnięć będzie wystarczające w etapie 1, aby przyspieszyć podostrzanie w etapie 2. Po ponownym naostrzeniu należy powrócić do etapu 2 i wykonać kilku par szybkich naprzemiennych przeciągnięć raz w lewej raz w prawej szczelinie, aby uzyskać końcową krawędź.

OSTRZENIE TRADYCYJNYCH NOŻY LEWORĘCZNYCH

Procedura ostrzenia noży leworęcznych jest taka sama jak ta opisana powyżej dla noży praworęcznych, za jednym wyjątkiem, nóż należy przeciągać przez przeciwną szczelinę. Podczas ostrzenia noży praworęcznych wymagane jest korzystanie z lewej szczeliny, natomiast ostrząc noże leworęczne musisz używać prawej szczeliny.



Rysunek 5. Tradycyjny (sushimi) nóż w lewej szczelinie Etapu 2



Rysunek 6. Tradycyjny (sushimi) nóż w lewej szczelinie Etapu 1

JAK STWORZYĆ KRAWĘDZ AZJATYCKĄ NA OSTRZACH EURO/AMERYKAŃSKICH



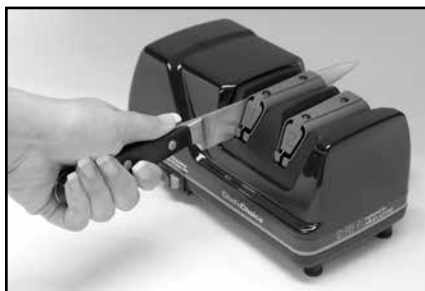
Jeśli posiadasz nóż typu euro/amerykańskiego to stosunkowo prosto jest przekształcić jego krawędź na krawędź azjatycką z obustronnym szlifem wykonanym pod małym kątem. Należy pamiętać, że przewaga typowego ostrza azjatyckiego bierze się z cieńszego przekroju ostrza w miejscu gdzie tworzony jest szlif krawędzi i mniejszego kąta (około 15 °) pod jakim jest on wykonywany. Jeśli ostrze noża typu euro / amerykańskiego jest grube w miejscu tworzenia szlif, uformowana krawędź tnąca nie będzie posiadała większości z zalet krawędzi azjatyckiej. Ostrze musi być bardzo cienkie, w miejscu gdzie tworzony jest szlif jeśli chcemy otrzymać krawędź azjatycką. W związku z powyższym tylko najcieńsze ostrza takie jak ostrze noża do obierania warzyw mogą być przekształcane na ostrza typu azjatyckiego. Aby uzyskać krawędź azjatycką rozpocznij ostrzenie od Etapu 1 w następujący sposób:

ROZPOCZYNIANIE OSTRZENIA W ETAPIE 1

Przeciagnij ostrze na całej długości ostrza przez lewą (rysunek 7) i prawą szczelinę w Etapie 1, Wykonuj naprzemiennie przeciągnięcia (każde trwające ok 3 sekund dla noża o długości 12 cm.) Potrzeba około 20 par przeciągnięć, aby całkowicie zmienić kąt krawędzi cienkiego ostrza. Sprawdź, czy nie ma gratu i, jeśli to konieczne, kontynuuj wykonywanie przeciągnięć, aż grat będzie wyczuwalny wzdłuż całej krawędzi ostrza. Następnie przejdź do etapu 2 i postępuj w następujący sposób.

POLEROWANIE W ETAPIE 2

- a. Wykonaj około 5 do 7 par przeciągnięć w Etapie 2 (rysunek 8), naprzemiennie przeciągaj raz w lewej raz w prawej szczelinie (każde przeciągnięcie powinno trwać przez około 3 sekundy dla ostrza o długości 12 cm)
- b. Następnie wykonaj 4 pary szybkich naprzemiennych przeciągnięć raz w lewej raz w prawej szczelinie. (każde przeciągnięcie powinno trwać 1 sekundę dla ostrza o długości 12 cm)
- c. Sprawdź ostrość ostrza. Aby uzyskać ostrzejszą krawędź, wykonaj kilka par szybkich przeciągnięć tak jak w kroku b i sprawdź ostrość.



Rysunek 7. Ostrze typu europejskiego w lewej szczelinie Etapu 1



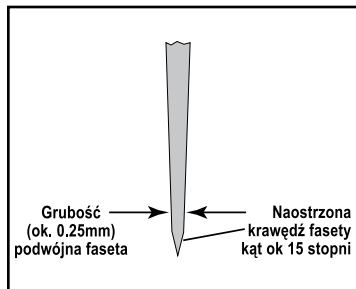
Rysunek 8. Ostrze typu europejskiego w prawej szczelinie Etapu 2

PODOSTRZANIE EURO/AMERYKAŃSKICH OSTRZY

Nóż można podostrzyć w Etapie 2, jak opisano powyżej. Będziesz w stanie podostrzyć nóż około 10 razy, używając tylko etapu 2, jak opisano powyżej. Po wielokrotnym podostrzaniu możesz rozpocząć ostrzenie od etapu 1, aby przyspieszyć proces ponownego ostrzenia. W Etapie 1 wykonaj około 5 par naprzemiennych powolnych przeciągnięć i sprawdź, czy nie ma zadziorów. Jeśli są, przejdź do polerowania w etapie 2 postępując zgodnie z procedurą opisaną powyżej.

OPIS OSTRZY AZJATYCKICH I EURO/AMERYKAŃSKICH

Ostrza euro/amerykańskie szerszy przekrój niż bardziej delikatne, cieńsze współczesne noże azjatyckie. Ilość odmian wszystkich typów noży dostępnych na rynku jest ogromna i można napotkać cienkie ostrza euro/amerykańskie i noże azjatyckie o grubszym przekroju, które są przeznaczone do cięższych zadań.



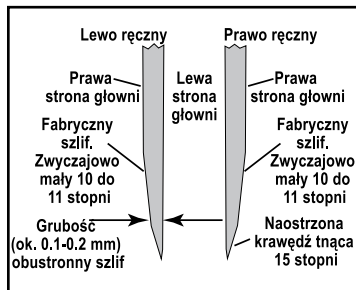
1. WSPÓŁCZESNE NOŻE AZJATYCKIE

Bardziej popularne ostrza azjatyckie; Cienkie, lekkie noże Santoku i Usaba lub Nakiri są generalnie obustronnie szlifowane (ostrzone po obu stronach ostrza), jak pokazano po lewej stronie. Czasami noże Santoku są ze szlifem jednostronnym (nr 2 poniżej), ale nie są one dostępne w Stanach Zjednoczonych.

Są również inne, ale nieco cięższe obustronnie szlifowane noże azjatyckie, Deba i Gyutou, popularne w Azji, które są używane do krojenia twardych warzyw, do przycinania i filetowania ryb i mięsa. Są to zasadniczo noże azjatyckie szefów kuchni przeznaczone do cięższych zadań. Chiński tasak należy do kategorii takich noży.

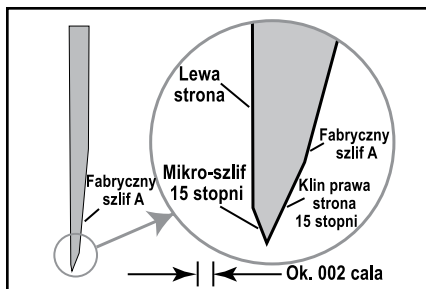
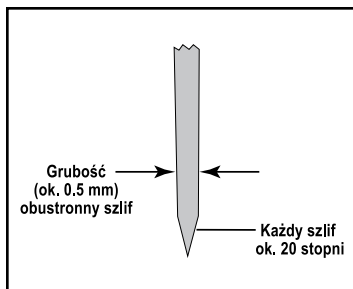
2. TRADYCYJNE NOŻE JAPANEŃSKIE

Tradycyjny nóż japoński ma jednostronny szlif. Tylko jedna strona głowni ma szeroki fabryczny szlif nad małym klinem tnącym. Noże sprzedawane są w wersji praworęcznej lub leworęcznej. Fabrycznie krawędź tnąca szlifowana jest pod kątem 10 stopni. Najbardziej popularnym przykładem tego typu ostrza jest nóż sashimi zwany również jako yanagi i sujihiki, zaprojektowany tak, jak pokazano po lewej stronie. To długie ostrze jest idealne do przygotowania bardzo cienkich plasterków surowego tuńczyka lub łososia. Lewa strona głowni jest zwykle lekko wydrążona. Na prawej stronie ostrza sashimi jest utworzona niewielka, pojedyncza krawędź tnąca pod kątem około 15 ° - 20 °, jak pokazano na rysunku 10 w celu nadania geometrii krawędzi tnącej. Na lewej stronie ostrza jest zwykle tworzona mikro krawędź tnąca (ledwo widoczna) w celu poprawienia właściwości tnących całej krawędzi. Rysunek 10 przedstawia znacznie powiększony widok przekrojowy typowej krawędzi tradycyjnego noża japońskiego z jednostronnym szlifem. Duży szlif A służy do rozdzielenia żywności od ostrza podczas cięcia.



3. OSTRZA EURO/AMERYKAŃSKIE

Chociaż większość noży euro / amerykańskich (pokazanych po lewej stronie) ma grubszy przekrój i zaprojektowane są do cięższych prac, zakres grubości ostrza stosowany w tych znanych nożach jest szeroki i niektóre noże, takie jak te służące do obierania warzyw i owoców, filetowania czy noże użytkowe mają relatywnie cienki przekrój stosowny do ich przeznaczenia. Noże euro/amerykańskie mają obustronny szlif (obie strony krawędzi ostrza są ostrzone).



Rysunek 9. Przekrój typowej, fabrycznie nowej krawędzi tnącej tradycyjnego noża typu azjatyckiego powiększony 50x (prawo ręczny)

WSKAZÓWKI

1. Należy zawsze usunąć wszelkie nieczystości z noża, a przede wszystkim resztki żywności, tłuszczu i inne nieczystości przed rozpoczęciem ostrzenia lub podostrzenia. W przypadku zabrudzenia, dokładnie umyć ostrze przed ostrzeniem.
2. Podczas ostrzenia lekko naciskać ostrze – wystarczająco mocno, aby ostrze miało kontakt z dyskami ściernymi.
3. Zawsze płynnie i z zalecaną, stałą prędkością przeciągaj ostrze na całej jego długości. Nigdy nie przerywaj przeciągania podczas kontaktu ostrza z dyskami ściernymi.
4. Zawsze przestrzegaj szczegółowych procedur ostrzenia dla każdego typu ostrza, aby uzyskać jak najlepsze rezultaty i wydłużyć żywotność twoich noży.



Rysunek 10. Czyszczenie dysków polerujących



Rysunek 11. Pokrywka pod ostrzałką

5. Podczas ostrzenia nóż powinien być trzymany w pozycji poziomej w stosunku do powierzchni blatu lub stołu. Aby naostrzyć zakrzywiony czubek noża, należy delikatnie unieść rękojeść pod koniec przeciągania noża, pamiętając, aby krawędź miała stały, słyszalny kontakt z dyskiem ściernym.
6. Jeżeli resztki żywności, olej lub tłuszcze nagromadzą się na ultra drobnym materiale ściernym w etapie 2 będzie można zauważyć spadek wydajności ostrzenia. W takim przypadku należy odłączyć ostrzałkę od zasilania, wyjąć szarą plastikową sprężynkę oznaczoną #2 (patrz rysunek 11), Użyj małego śrubokręta, aby podważyć sprężynkę i ją wyjmij. Odlóż sprężynkę i bolce na bok i umyj dyski etapu. Nasącz wacik alkoholem izopropylowym i przytrzymaj dysk tak jak pokazano na rysunku 11. Obracaj dysk, trzymając wacik przyłożony do powierzchni każdego dysku. Wykonaj kilka obrotów. Ponownie załóż sprężynkę osadzając ją na bolcach.
7. Należy poświęcić trochę czasu, aby nauczyć się, jak wyczuwać grat wzdłuż ostrza (jak opisano na stronie 5), żeby sprawniej obsługiwać ostrzałkę o Chef'sChoice® Model 316. Jest to najlepszy sposób na to, aby ocenić czy ostrze zostało wystarczająco naostrzone we wstępnych etapach. Umiejętność wykrywania gratu pomoże również uniknąć prze-ostrzenia noża i zapewni bardzo ostre krawędzie za każdym razem. Nacięcie pomidora lub kawałka papieru jest wygodną metodą sprawdzania ostrości ostrza po zakończeniu ostrzenia.
8. Niektóre współczesne noże azjatyckie są wklęsłe, a tradycyjne ostrza azjatyckie wykonane są z wielowarstwowej stali damasceńskiej. Wszystkie te noże powinny być ostrzone zgodnie z niniejszymi instrukcjami w zależności od tego czy jest to nóż współczesny (obustronnie ostrzony) czy tradycyjny.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Nie ma potrzeby smarowania części ruchomych urządzenia, silnika, łożysk lub powierzchni ściernych. Nie ma potrzeby oblewania powierzchni ściernych wodą za wyjątkiem procedury opisanej w punkcie #1 działu Wskazówki. Zewnętrzną powierzchnię urządzenia można ostrożnie czyścić wilgotną szmatką. Nie wolno używać detergentów ani materiałów ściernych do czyszczenia obudowy.

Raz w roku, lub w razie potrzeby, można usunąć metalowe opiłki, które gromadzą się wewnątrz ostrzałki w miarę ostrzenia. W tym celu należy zdjąć prostokątną pokrywkę (Rysunek 12), która zasłania otwór znajdujący się na spodniej stronie ostrzałki. Metalowe opiłki przylegające do magnesu zamocowanego do wewnętrznej strony tej pokrywki należy usunąć z magnesu ręcznikiem papierowym lub szczoteczką do zębów i ponownie umieścić pokrywkę w otworze. Większą ilość opiłek można usunąć poprzez potrząśnięcie ostrzałką przy zdjętej pokrywie. Po oczyszczeniu, założyć pokrywę z magnesem na miejsce.

SERWIS

Jeżeli zajdzie potrzeba skorzystania z serwisu pogwarancyjnego należy odesłać ostrzałkę do fabryki EdgeCraft gdzie zostanie określony koszt naprawy przed podjęciem czynności naprawczych. Osoby spoza USA prosimy o kontakt ze sprzedawcą lub lokalnym przedstawicielem handlowym.

Prosimy o podanie adresu zwrotnego, numer telefonu i krótki opis problemu lub uszkodzenia na osobnej kartce wewnątrz paczki. Należy zachować paragon przewozowy, jako dowód wysłania przesyłki i jako ochrona przed jej utratą.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311

Customer Service (800) 342-3255 lub (610) 268-0500

Wyprodukowano w USA

www.chefschoice.com

Ten produkt może być chroniony jednym lub wieloma patentami EdgeCraft zgodnie z oznaczeniami na produkcie. Chef'sChoice®, EdgeCraft® oraz cała budowa ostrzałki są zastrzeżonymi znakami towarowymi EdgeCraft Corporation, Avondale, PA.

Conforms to UL Std. 982

Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No.64

Certified to EN 60335-1, EN60335-2, EN55014-1+Ai, EN 61000-3-2, EN61000-3-3

© EdgeCraft Corporation 2017

E17

Chef'sChoice®

Messerschärfer für asiatische Messer

D



Bitte lesen Sie vor Gebrauch des Gerätes diese Anleitung.
Um optimale Ergebnisse zu erzielen, ist es wichtig,
dass Sie diese Anweisungen befolgen.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

Beim Gebrauch elektrischer Geräte sind in jedem Fall die grundlegenden Sicherheitshinweise einzuhalten, insbesondere die nachfolgenden genannten:

1. Lesen Sie die Anweisungen vollständig durch.
2. Zur Vermeidung von Risiken durch elektrischen Strom achten Sie darauf, dass der Messerschärfer Chef'sChoice® Modell 316 weder in Wasser noch sonst in eine Flüssigkeit eingetaucht wird.
3. Achten Sie darauf, dass nur saubere Messerklingen in das Modell 316 eingeschoben werden.
4. Ziehen Sie den Netzstecker, wenn das Gerät nicht in Betrieb ist und wenn zwecks Reinigung Teile anoder abmontiert werden sollen.
5. Berühren Sie keine beweglichen Teile.
6. Benutzen Sie kein Gerät, dessen Kabel oder Stecker schadhaft sind oder an dem eine Funktionsstörung aufgetreten ist, bzw. das heruntergefallen oder sonst auf irgendeine Weise beschädigt wurde.
USA Kunden: Sie können Ihr Messerschärfer zur Fabrik von EdgeCraft für den Kundendienst zurück senden, wo ein Kostenvorschlag für die Reparatur oder elektrische oder mechanische Einstellung erstellt werden kann. Wenn das Stromkabel dieses Gerät beschädigt ist, muss es von einen vom Hersteller beauftragten Reparaturzentrum ersetzt werden, weil dazu spezielles Werkzeug benötigt wird, um das Gefahr für ein elektrische Schoks zu vermeiden.
Außerhalb USA: Bitte senden Sie Ihren Messerschärfer zu Ihrem örtlichen Hersteller zurück wo die Kostenvorschlag für die Reparatur oder elektrische oder mechanische Einstellung erstellt werden kann. Wenn das Stromkabel dieses Gerät beschädigt ist, muss es vom Hersteller beauftragten Reparaturzentrum ersetzt werden, weil dazu spezielles Werkzeug benötigt wird. Wenden Sie sich bitte an Ihrem Chef'sChoice® Händler.
7. **VORSICHT!** Dieses Gerät ist möglicherweise mit einem gepolten Stecker ausgerüstet (einer der Polstifte ist breiter). Um das Risiko eines Stromschlags zu verringern, kann dieser Stecker nur in einer Position in eine gepolte Netzsteckdose eingesteckt werden. Wenn der Stecker sich nicht vollständig in die Steckdose einstecken lässt, stecken Sie den Stecker mit umgekehrter Stellung der Polstifte ein. Wenn er dann immer noch nicht passt, ziehen Sie einen Elektrofachmann zu Rate. *Auf keinen Fall dürfen Sie den Stecker verändern.*
8. Wenn Zubehör verwendet wird, das nicht von der EdgeCraft Corporation empfohlen oder verkauft wird, können Brände, Stromschlag oder sonstige Verletzungen bzw. Schäden verursacht werden.
9. Das Gerät Chef'sChoice® Modell 316 ist für das Schärfen von asiatischen Messern ausgelegt. Versuchen Sie nicht, Scherenblätter, Axtklingen oder andere Schneidklingen damit zu schärfen, die sich nicht ohne Weiteres in die Schlitze einschieben lassen.
10. Lassen Sie das Stromkabel nicht über den Rand eines Tisches oder einer Theke hängen oder in Kontakt mit heißen Flächen kommen.
11. Wenn der Chef'sChoice®-Messerschärfer eingeschaltet ist, Schalterstellung "EIN" (Rotes Blitzsymbol auf dem Schalter ist sichtbar), muss er immer auf einem Tisch oder einem anderen festen Untergrund stehen.
12. **VORSICHT: MESSER, DIE RICHTIG MIT IHREM CHEF'SCHOICE®-MESSERSCHÄRFER BEARBEITET WURDEN, SIND SCHÄRFER ALS MAN DENKT. LASSEN SIE DAHER BEIM UMGANG MIT DIESEN ÄUSSERSTE VORSICHT WALTEN UM VERLETZUNGEN ZU VERMEIDEN. SCHNEIDEN SIE NIE IN RICHTUNG VON FINGERN, HÄNDEN ODER ANDEREN KÖRPERTEILEN. FAHREN SIE NICHT MIT DEN FINGERN LÄNGS ÜBER DIE SCHNEIDKANTE. BEWAHREN SIE DIE MESSER SICHER AUF.**
13. Das Gerät nicht im Außenbereich verwenden.
14. Das Gerät ist nicht für den Gebrauch durch Kinder geeignet.
15. Verwenden Sie bei der Arbeit mit dem Chef'sChoice® keine Schleiföle, Wasser oder andere Schmierstoffe.
16. Das Gerät ist nur für Haushaltszwecke bestimmt.
17. **BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF.**

SIE HABEN EINE GUTE WAHL GETROFFEN

Chef'sChoice® führt den Messerschärfer für asiatische Messer Modell 316 aufgrund der Nachfrage nach einem Präzisionswerkzeug ein, mit dem die Schneidkanten von japanischen und anderen asiatischen Messern in ihrem ursprünglichen scharfen Zustand wie neu wieder hergestellt werden können. Dieser neue Messerschärfer verfügt über eine sehr präzise Winkelkontrolle sowie Diamond Hone®-Schleiftechnologie, dank der sich führende Spitzenköche weltweit für Chef'sChoice®-Messerschärfer entscheiden.

Sie werden die Bearbeitungsqualität zu schätzen wissen, mit der die für das Gerät verwendeten, zu 100% aus feinen und hochfeinen Diamantsplittern bestehenden Schleifscheiben die für die dünnen Klingen asiatischer Messer typischen, sehr scharfen Schneidkanten schleifen und polieren. Nach den hier gegebenen Anweisungen können Sie auch jedes Ihrer dünneren europäischen oder amerikanischen Messer mit einer asiatischen Schneidkante versehen und dann mit dieser flachwinkligen Schneidkante mühelos alles "wie Butter" schneiden. In den folgenden Anweisungen wird beschrieben, wie die Mehrzahl der asiatischen Messer, darunter auch die traditionellen japanischen Klingen, mit dem Modell 316 geschärft werden können.

Sie werden Ihre helle Freude haben, wie mühelos Sie mit dem scharfen Messer Ihr Lieblings-Sushi, Sashimi und Gemüse zurechtschneiden oder die frisch gefangenen Fische zerlegen, filetieren oder kleinschneiden können.

ASIATISCHE MESSER

Asiatische Messer unterscheiden sich von europäischen und amerikanischen Messern dadurch, dass die meisten in Asien verwendeten Klingen im Teil der Schneidkante einen dünneren Querschnitt haben. Zusätzlich sind häufig die Seitenflächen der Schnittkanten in einem flacheren Winkel geneigt, als dies bei herkömmlichen europäischen und amerikanischen Klingen der Fall ist. Die dünnere Klinge hinter den Seitenflächen der Schneidkante und die in flacherem Winkel aufeinanderzulaufenden Schneidkantenflächen verringern den beim Schneiden oder Abschälen von dünnen Scheiben notwendigen Kraftaufwand. Daher sind asiatische Schneidkanten auch empfindlicher und müssen unter Umständen, wenn sie stärker beansprucht werden, entsprechend häufiger geschärft werden. Asiatische Klingen eignen sich ideal als Werkzeug für die Zubereitung von Gemüse, um es in feine Scheiben zu schneiden oder zu häckseln, für das Filetieren von Fisch sowie für die Zubereitung der beliebten Sushi und Sashimi. Weitere Information über das Design asiatischer Messer finden Sie bei eingehenderem Lesen der Beschreibung asiatischer und europäischer/amerikanischer Messerklingen auf Seite 9.

ZUR FUNKTIONSWEISE DES MESSERSCHÄRFERS CHEF'SCHOICE® FÜR ASIATISCHE KLINGEN

Der Messerschärfer Chef'sChoice® Modell 316 ist dafür ausgelegt, an allen modernen japanischen Messern, allen chinesischen Hack- und Schlitzmessern sowie dünneren herkömmlichen japanischen Klingen eine neuwertig scharfe asiatische Schneidkante zu schleifen. Da in diesem Messerschärfer nur feine und hochfeine Diamantsplitter zum Einsatz kommen, ist er nicht dafür ausgelegt, sehr dicke Messer wie Deba-Messer, dicke Sportmesser, die dickeren europäischen Kochmesser, europäische Hackmesser sowie einige der dickeren Sashimi-Klingen zu schärfen. Diese dickeren Messer können mit anderen Messerschärfen der Marke Chef'sChoice®, wie zum Beispiel den Modellen 120 und Commercial 2000 bearbeitet werden.

Der Messerschärfer Modell 316 für asiatische Messer verfügt über zwei Bearbeitungsstufen, die in Abbildung 1 dargestellt sind. In der ersten Stufe wird jede Seite der Schneidkante im Winkel von etwa 15° mit feinen Diamantsplittern angeschliffen. In der zweiten Bearbeitungsstufe wird die Schneidkante in einem etwas weiteren Winkel mit hochfeinen Diamantsplittern poliert, um eine glattere Oberfläche zu erhalten. Sowohl in Stufe 1 als auch in Stufe 2 werden die rechte und die linke Seite der Klinge jeweils einzeln bearbeitet, so dass die herkömmliche einseitig angefasten japanische Klinge hauptsächlich an der angefasten Seite geschliffen und poliert werden kann.



Abbildung 1. Modell 316 Messerschärfer für asiatische Messer.

Bei modernen japanischen Klingen und chinesischen Kochmessern sollten beide Seiten der Klinge geschliffen und poliert werden. Die traditionelle, einseitig angefasste japanische Klinge muss hauptsächlich auf der Vorderseite der Klinge geschliffen und poliert werden, die im Neuzustand eine sehr breite Fase (Schräge) hat (Abfassung A, siehe Seite 9).

Bitte lesen Sie die folgenden detaillierten Anweisungen für das Schärfen aufmerksam durch, damit Sie optimale Ergebnisse erzielen können und diese Spezialmesser möglichst nicht beschädigt werden.

Bedienen Sie den Messerschärfer nie von der Rückseite. Wenden Sie beim Schärfen gerade eben genug Druck nach unten aus, um bei jedem Durchziehen einen gleichmäßigen, stabilen Kontakt der Klinge mit den Schleifscheiben zu gewährleisten. Mehr Druck ist nicht notwendig und bewirkt kein schnelleres Schärfen. Vermeiden Sie übermäßiges Einschneiden in das Plastikgehäuse. Versehentliches Einschneiden ins Gehäuse beeinträchtigt die Bearbeitungsfunktionen des Messerschärfers nicht und beschädigt auch die Schneidkante nicht.

Machen Sie zur Übung einen Probezug mit der Klinge durch den Messerschärfer, bevor Sie den Strom einschalten. Schieben Sie die Messerklinge gleichmäßig ohne großen Druck in den linken Schlitz zwischen der linken Winkelführung von Bearbeitungsstufe 1 und der Messerhaltefeder aus Plastik. Verkanten Sie dabei das Messer nicht. Drücken Sie das Messer im Schlitz nach unten, bis Sie fühlen, dass es die Diamantschleifscheibe berührt. Ziehen Sie es auf sich zu und heben Sie den Griff leicht an, wenn Sie sich der Spitze nähern. So bekommen Sie ein Gefühl für die Federspannung. Nehmen Sie das Messer wieder aus dem Gerät und lesen Sie die Typen-Anweisungen für das Messer, das Sie schärfen wollen.

SCHÄRFEN EINES MODERNEN ASIATISCHEN MESSERS



Bevor Sie mit dem Schärfen Ihres modernen asiatischen Messers beginnen, konsultieren Sie bitte die Beschreibung der asiatischen und europäischen/amerikanischen Klingen auf den Seiten 9 und 10, damit Sie sicher sind, dass Ihr Messer tatsächlich eine beidseitig angefasste Klinge hat. Alle beidseitig angefassten asiatischen Klingen werden als moderne Klingen bezeichnet. Die Mehrzahl der gebräuchlichen asiatischen Klingen, wie Usaba (Nakiri) und Santokumesser, die in den USA im Handel sind, haben das moderne Design mit beidseitiger Anfasung. Wenn Ihr beidseitig angefasstes Messer sehr dünn und die Schneidkante relativ neu ist, ist kein Vorschleifen (Bearbeitungsstufe 1) erforderlich; es kann sofort poliert werden. Beginnen Sie also mit Bearbeitungsstufe 2, in der die Schneidkante mit hochfeinen Diamantplättchen poliert wird. Schalten Sie den Strom ein und schärfen Sie das Messer in der Bearbeitungsstufe 2 wie folgt:

STARTEN MIT POLIEREN DER SCHNEIDKANTE IMBEARBEITUNGSSTUFE 2

- a. Ziehen Sie die Klinge durch den linken Schlitz von Bearbeitungsstufe 2 (siehe Abbildung 2) und anschließend durch den rechten Schlitz von Bearbeitungsstufe 2. Führen Sie abwechselnd im rechten und im linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 2, zwei Mal zwei Züge aus. Für eine 5 Zoll (12 cm) lange Klinge sollte ein Zug etwa 3 Sekunden dauern.
- b. Führen Sie anschließend in Bearbeitungsstufe drei Mal zwei abwechselnde schnellere Züge aus (etwa 1 Sekunde pro Zug für eine 5 Zoll [12 cm] lange Klinge).

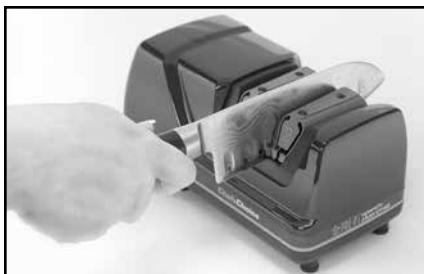


Abbildung 2. Santoku-Messer im linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 2 (beidseitig gefaste Santoku-Klinge).

Wenn das Messer noch nicht rasierklingenscharf ist, wiederholen Sie die oben beschriebenen Schritte a und b. Prüfen Sie erneut, ob die Klinge nun scharf genug ist. Wenn das Messer nun immer noch nicht scharf genug ist, kommt man schneller zum Ziel, wenn man es zuerst in Bearbeitungsstufe 1 vorschleift, und zwar wie folgt:

SETZEN SIE, WENN NOTWENDIG, DEN ARBEITSGANG SCHLEIFEN IN DER BEARBEITUNGSSTUFE 1 EIN

- a. Ziehen Sie die Klinge abwechselnd durch den linken und den rechten Schlitz (siehe Abbildung 3) von Bearbeitungsstufe 1. führen Sie etwa 3 Mal zwei Züge mit einer Geschwindigkeit von einem Zug in etwa 3 Sekunden. Prüfen Sie die Schneidkante sorgfältig, um zu sehen ob ein Schneidgrat ausgebildet ist (siehe Abbildung 4), der allerdings klein ist, da das Abrasionsmaterial in der Bearbeitungsstufe 1 recht fein ist. Um den Grat zu prüfen, fahren Sie mit dem Zeigefinger vorsichtig quer über die Schneidkante, wie Abbildung 4 zeigt. (Ziehen Sie nicht in Längsrichtung mit dem Finger über die Kante - es besteht die Gefahr sich zu schneiden). Wenn die Klinge als letztes durch den rechten Schlitz gezogen wurde, entsteht der Grat nur auf der rechten Seite (so wie Sie das Messer normalerweise halten), Entsprechendes gilt für links. Wenn ein Grat vorhanden ist, fühlt man diesen als raue, gebogene Fortsetzung der Kante; die andere Seite der Kante fühlt sich im Vergleich dazu sehr glatt an. Wenn entlang der gesamten Schneidkante ein Grat ausgebildet ist, polieren Sie noch einmal in Bearbeitungsstufe 2.
- b. Wenn kein Grat ausgebildet ist, schleifen Sie weiter in Bearbeitungsstufe 1, immer abwechselnd im linken und im rechten Schlitz, bis ein kleiner Grat entsteht. Wenn über die gesamte Länge der Schneidkante ein Grat vorhanden ist, polieren Sie noch einmal wie oben beschrieben in Bearbeitungsstufe 2.

ERNEUT POLIEREN IN BEARBEITUNGSSTUFE 2

- a. Führen Sie drei Mal zwei Züge, jeweils abwechselnd im rechten und im linken Schlitz, in der Geschwindigkeit so, dass ein Zug mit einer 5 Zoll (12 cm) langen Klinge 3 Sekunden dauert. Führen Sie dann drei Mal zwei schnellere Züge, abwechselnd im linken und im rechten Schlitz, etwa 1 Sekunde pro Zug. Prüfen Sie, ob die Klinge scharf genug ist.
- b. Wenn die Schneidkante nicht scharf schneidet, führen Sie noch einige schnelle Doppelzüge (abwechselnd rechts-links) in Bearbeitungsstufe 2, bis die Schneidkante scharf ist.

NACHSCHÄRFEN VON MODERNEN ASIATISCHEN KLINGEN

Zum Nachschärfen verfahren Sie nach der oben beschriebenen Prozedur, beginnend mit dem Polieren in Bearbeitungsstufe 2. Die Klinge müsste sich 10 Mal oder noch öfter allein durch Polieren in der Bearbeitungsstufe 2 rasiermesserscharf auffrischen lassen, bevor Sie es für notwendig erachten werden, auch die Bearbeitungsstufe 1 (Schleifen) einzusetzen. Schleifen Sie nur dann in der Bearbeitungsstufe 1, wenn es Ihnen zu lange erscheint oder wenn zu viele Züge in der Bearbeitungsstufe 2 notwendig sind, um die Schneidklinge rasiermesserscharf zu polieren. Verfahren Sie in diesem Fall nach der oben beschriebenen Schrittfolge.



Abbildung 3. Santoku-Messer im rechten Schlitz der Bearbeitungsstufe 1.

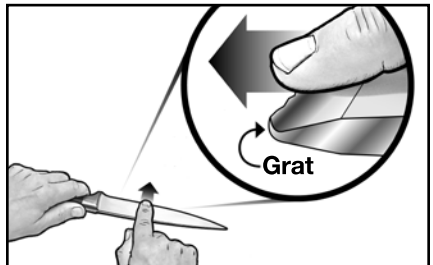


Abbildung 4. Wenn Sie einen deutlich wahrnehmbaren Grat entlang der Schneidkante erzeugen, so ist dieser festzustellen, wenn man mit dem Finger quer über die Schneidkante fährt, diese aber nur ganz leicht berührt. Vorsicht! Siehe Text.

SCHÄRFEN DER TRADITIONELLEN (EINSEITIG GEFASTEN) JAPANISCHEN KLINGE



Traditionelle japanische Messer sind einseitig bearbeitet und haben im Neuzustand eine breite Fase (Fase A, Seite 9) auf einer Seite der Klinge. Es gibt eine große Zahl von Herstellern für diesen Typ von Messern, die breite Anwendung bei der Zubereitung von Sashimi finden. Die vom Hersteller angebrachte Fase (Fase A) verläuft in der Regel in einem Winkel von etwa 10 Grad, es gibt jedoch auch Ausnahmen; der Winkel unterliegt keiner Herstellungsnorm. Auch im Design und in den Details der Struktur unterscheiden sich japanische Messer mit großer Variationsbreite von Hersteller zu Hersteller, es gibt jedoch einige Gemeinsamkeiten. Die Schneidkante besteht aus einer kleinen Hauptfase an der Vorderseite der Klinge und einer viel kleineren sekundären Mikrofase an der Rückseite. In der Regel benötigt man ein Vergrößerungsglas, um die Mikrofase an der Rückseite (Abbildung 10) zu sehen. Die Rückseite ist vom Hersteller flach oder, noch verbreiteter, leicht gekehlt gearbeitet, damit eine wirksame Mikrofase als Teil der Schneidkante ausgebildet werden kann. Wegen der fehlenden Normung hat sich in der Regel das übliche manuelle Schärfen dieser Messer als schwierige Aufgabe erwiesen, die mit hohem Arbeits- und Zeitaufwand verbunden ist. Der Messerschärfer Chef'sChoice® Modell 316 Sharpener ist so konzipiert, dass damit außer den sehr dicken alle modernen und traditionellen asiatischen Klingen so geschärft werden können, dass eine Schneidkante wie bei einem neuen Messer entsteht.

Bevor Sie mit dem Schärfen einer traditionellen Klinge beginnen, untersuchen Sie diese genau, um sicher zu sein, dass es sich um eine traditionelle einseitig gefaste Klinge handelt, und um die Orientierung des Messers zu bestimmen (für die linke oder für die rechte Hand, wie auf Seite 9 beschrieben). Es ist wichtig, dass Sie die Prozedur und die nachfolgend beschriebene Schrittfolge beim Schärfen genau einhalten, damit Sie an Ihrer traditionellen Klinge eine optimale Schneidkante erzielen.

Hinweis: Versuchen Sie nicht, traditionelle Klingen, die dicker als 1/8 Zoll (3 mm) sind, im Messerschärfer Modell 316 zu bearbeiten (für so dicke Klingen wird es schwierig, den Schleifwinkel zu kontrollieren.)

Überprüfen Sie noch einmal, welche Seite der Klinge vom Hersteller mit der breiten Fase A versehen ist. Nehmen Sie dazu das Messer in die Hand (so als ob Sie damit schneiden wollten); wenn die breite Fase auf der rechten Seite der Klinge ist, ist es ein Messer für die rechte Hand. Bei Messern für die rechte Hand beginnen Sie im linken Schlitz für das Polieren in Bearbeitungsstufe 2 mit dem Schärfen, so dass nur die gefaste (rechte) der Schneidkante mit dem Polierad in Berührung kommt.

SCHRITT 1 - BEGINN MIT POLIEREN BEARBEITUNGSSTUFE 2 (MESSER FÜR DIE RECHTE HAND)

Ziehen Sie die Klinge mit ihrer gesamten Länge etwa zehn (10) Mal (etwa 3 Sekunden pro Zug für 5 Zoll /12 cm Klingenlänge bzw. entsprechend längere Zeit für längere Klingen) durch den linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 2 (Abbildung 5). Prüfen Sie mit dem Finger, ob an der Rückseite der Schneidkante der Klinge ein Grat ausgebildet ist, wie in Abbildung 4 gezeigt. (Der Grat ist außerordentlich dünn). Wenn kein Grat ausgebildet ist, führen Sie noch weitere zehn (10) Züge durch den linken Schlitz. Wenn auch nach diesen Zügen noch kein Grat entstanden ist, führen Sie Schritt 2 aus; sonst lassen Sie Schritt 2 aus und machen sofort mit Schritt 3 weiter.

SCHRITT 2 - SCHLEIFEN IN BEARBEITUNGSSTUFE 1 (MESSER FÜR DIE RECHTE HAND)

Wenn es Ihnen nicht gelingt, so wie unter Schritt 1 beschrieben, in der Bearbeitungsstufe 2 einen Grat aufzubauen, müssen Sie die Schneidkante in Bearbeitungsstufe 1 wie folgt schleifen: Da Ihre traditionelle Klinge zu einem Messer für die rechte Hand bestimmt ist, dürfen Sie nur im linken Schlitz von Bearbeitungsstufe 1 schleifen (siehe Abbildung 6). Wieviele Züge Sie führen müssen, hängt davon ab, wie stumpf Ihre Klinge ist. Stumpfer Klingen müssen öfter durch den Schleifschlitz gezogen werden.

Führen Sie zehn (10) Züge im linken Schlitz von Bearbeitungsstufe 1 und prüfen Sie dann, ob sich an der Rückseite der Klinge ein Grat gebildet hat. (Der in Bearbeitungsstufe 1 ausgebildete Grat ist geringfügig, aber dennoch beim Prüfen wie in Abbildung 4 gezeigt gut wahrnehmbar). Vergewissern Sie sich, dass der Grat über die gesamte Länge der Schneidkante vorhanden ist. Fehlt der Grat oder ist er nur teilweise vorhanden, führen Sie noch weitere Züge, immer in diesem linken Schlitz und prüfen Sie nach jeweils fünf (5) Zügen, ob ein Grat entstanden ist. Es werden etwa 20 - 30 Züge im linken Schlitz ausreichen, um einen Grat zu erhalten; es ist unwahrscheinlich, dass mehr als 50 Züge im linken Schlitz dafür erforderlich sind. Wenn der Grat ausgebildet ist, gehen Sie weiter zu Schritt 3.

SCHRITT 3 – AUSBILDUNG DER ENDGÜLTIGEN SCHNEIDKANTE (MESSER FÜR DIE RECHTE HAND)

- a. Führen Sie fünf (5) regelmäßige Züge im linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 2.
- b. Führen Sie einen (1) gleichmäßigen Zug im rechten Schlitz von Bearbeitungsstufe 2, um einen Mikrograt entlang der Rückseite der Schneidkante zu erzeugen.
- c. Führen sie mehrmals je zwei schnelle Züge (eine (1) Sekunde pro Zug) hintereinander in Bearbeitungsstufe 2, abwechselnd im linken und rechten Schlitz der Bearbeitungsstufe 2. Die schnellen Züge mit hochfeinen Diamantscheiben polieren die Fase der Vorderseite der Klinge und die Mikrofase an der Rückseite, so dass eine äußerst scharfe Schneidkante entsteht.
- d. Prüfen Sie die Klingenschärfe sorgfältig mit Hilfe eines dünnen Papiers. Die Klinge muss scharf wie ein Rasiermesser sein. Wenn die Klinge nicht wie ein Rasiermesser schneidet, wiederholen Sie Schritt 3c und prüfen Sie erneut die Klingenschärfe.

NACHSCHÄRFEN DER TRADITIONELLEN JAPANISCHEN KLINGE (MESSER FÜR DIE RECHTE HAND)

Im Allgemeinen können Sie mit 3 oder 4 schnellen Doppelzügen, abwechselnd im linken und im rechten Schlitz von Bearbeitungsstufe 2 die Klinge nachschärfen. Falls erforderlich, wiederholen Sie dies, um eine rasiermesserscharfe Schneidkante zu erhalten.

Wenn es beim Nachschärfen nur in Bearbeitungsstufe 2 zu lange dauert bis eine scharfe Schneidkante entsteht oder wenn die Schneidkante Scharten aufweist, müssen Sie die Schneidkante in Bearbeitungsstufe 1 nachschleifen. Benutzen Sie dazu nur den linken Schlitz von Bearbeitungsstufe 1. Im Allgemeinen werden Sie feststellen, dass etwa fünf (5) Nachschleifzüge in Bearbeitungsstufe 1 ausreichend sind, damit das Nachschärfen in Bearbeitungsstufe 2 schneller geht. Im Anschluss an das Nachschleifen kehren Sie zu Bearbeitungsstufe 2 zurück und führen mehrere schnelle Doppelzüge, abwechselnd im linken und im rechten Schlitz, um die endgültige Schneidkante zu erzeugen.

SCHÄRFEN VON TRADITIONELLEN KLINGEN AN MESSERN FÜR DIE LINKE HAND

Das Vorgehen beim Schärfen von Messern für die linke Hand ist genau so wie das oben mit Messern für die rechte Hand beschriebene, nur muss in jedem Fall jeweils der andere Schlitz benutzt werden (rechts statt links und umgekehrt). Wenn in der Bearbeitungsprozedur am Messer für die rechte Hand der linke Schlitz verwendet wird, so muss beim Schärfen eines Messers für die linke Hand an dieser Stelle entsprechend der rechte Schlitz verwendet werden. Ebenso ist dann der linke Schlitz zu benutzen, wenn in der Prozedur zum Schärfen eines Messers für die rechte Hand der rechte Schlitz verlangt wird.



Abbildung 5. Traditionelles (Sushi-) Messer im linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 2.



Abbildung 6. Traditionelles (Sushi-) Messer im linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 1.

WIE MAN EUROPÄISCHE/AMERIKANISCHE MESSERKLINGEN MIT EINER ASIATISCHEN SCHNEIDKANTE VERSIHT



Wenn Sie ein Messer einer europäischen/amerikanischen Marke haben, ist es relativ einfach, dessen Schneidkante zu einer flachwinkligen, beidseitig gefassten asiatischen Schneidkante umzuarbeiten. Es sei daran erinnert, dass der Vorteil der asiatischen Schneidkante auf dem dünneren Querschnitt der typischen asiatischen Klinge im Bereich der Schneidkantenfasen und auf dem flacheren Neigungswinkel jeder Fase beruht (etwa 15°). Wenn die europäische/amerikanische Klinge dick ist und bereits oben an der Schneidkante beträchtliche Dicke aufweist, lässt sich vieles von den vorteilhaften Eigenschaften einer asiatischen Schneidkante nicht umsetzen. Es muss eine sehr dünne Klinge sein, deren Fasen so geschliffen werden, dass die Vorteile der asiatischen Schneidkante zum Tragen kommen. Wählen Sie daher für das Umarbeiten der Schneide nur Ihre dünnsten Klingen aus, etwa ein dünnes Handwerks- bzw. Bastelmesser oder ein Küchenschälmesser.

Um eine europäische/amerikanische Schneide zu einer asiatischen Schneide umzuarbeiten, schleifen Sie sie zunächst in Bearbeitungsstufe 1 wie folgt:

ERSTER SCHRITT: SCHLEIFEN IN BEARBEITUNGSSTUFE 1

ziehen Sie die Klinge mit ihrer vollen Länge durch den linken (Abbildung 7) und rechten Schlitz von Bearbeitungsstufe 1, immer abwechselnd durch den rechten und den linken Schlitz. (Etwa 3 Sekunden pro Zug für eine 5 Zoll /12 cm lange Klinge). Es sind etwa 20 Doppelzüge notwendig, um die Schneidkante einer dünnen Klinge in neuem Winkel vollständig anzufasen. Prüfen Sie, ob ein Grat entstanden ist und führen Sie weitere Züge, bis über die gesamte Länge der Schneidkante ein kleiner Grat ausgebildet ist. Danach gehen Sie zu Bearbeitungsstufe 2 und verfahren wie folgt:

POLIEREN IN BEARBEITUNGSSTUFE 2

- Führen Sie etwa 5 bis 7 Doppelzüge in Bearbeitungsstufe 2 (Abbildung 8), immer abwechselnd im linken und im rechten Schlitz (etwa 3 Sekunden für jeden Zug mit einer 5 Zoll [12 cm] langen Klinge.)
- Danach führen Sie 4 schnelle Doppelzüge, abwechselnd im linken und im rechten Schlitz (1 Sekunde für jeden Zug mit einer 5 Zoll [12 cm] langen Klinge).
- Prüfen Sie, ob die Klinge scharf genug ist. Um eine schärfere Schneidkante zu erhalten, führen Sie noch einige Züge wie in Schritt b und prüfen erneut die Klingenschärfe.



Abbildung 7. Europäische Klinge im linken Schlitz der Bearbeitungsstufe 1.



Abbildung 8. Europäische Klinge im rechten Schlitz der Bearbeitungsstufe 2.

NACHSCHÄRFEN VON EUROPÄISCHEN/AMERIKANISCHEN KLINGEN

Das Nachschärfen führen Sie in der Bearbeitungsstufe 2 (Polieren) wie weiter oben beschrieben durch. Sie können die Klinge etwa 10 Mal nur unter Verwendung der Bearbeitungsstufe 2 wie oben beschrieben nachschärfen. Nachdem Sie die Klinge mehrere Male im Poliergang nachgeschliffen haben, möchten Sie möglicherweise in der Bearbeitungsstufe 1 schleifen, damit das Nachschärfen schneller geht. Führen Sie in Bearbeitungsstufe 1 etwa 5 langsame abwechselnde Doppelzüge und prüfen Sie, ob ein Grat entstanden ist. Wenn ein Grat vorhanden ist, gehen Sie in Bearbeitungsstufe 2 und polieren in der oben beschriebenen Weise.

BESCHREIBUNG ASIATISCHER UND EUROPÄISCHER/AMERIKANISCHER KLINGEN

Europäische/amerikanische Klingen haben im Allgemeinen einen robusteren, stärkeren Querschnitt als die empfindlicheren, dünneren modernen asiatischen Klingen. Es gibt eine große Variationsbreite bei den im Handel angebotenen Messern dieser Typen. Und manche europäischen/amerikanischen Klingen sind in der Tat sehr dünn, während manche asiatische Messer einen dickeren Querschnitt haben, der sie für größere Arbeiten geeignet macht.

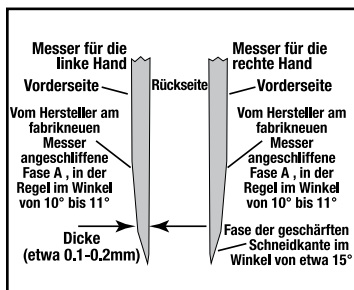
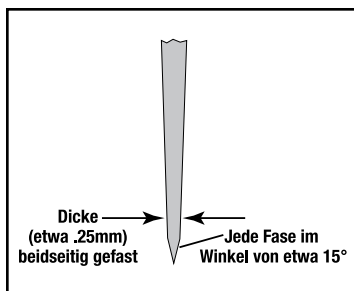
1. MODERNE ASIATISCHE MESSER

Die verbreiterten asiatischen Klingen, die dünnen, leichten Santoku und Usaba oder Nakiri sind in der Regel beidseitig gefast (auf beiden Seiten der Klinge geschärft), wie in der Abbildung links zu sehen. Gelegentlich findet man im Handel auch Santoku-Messer mit nur einer Fase (Abbildung 2 unten), jedoch sind diese in den Vereinigten Staaten eher selten anzutreffen.

Es gibt noch andere, etwas schwerere, beidseitig gefaste asiatische Messer, die in Asien verbreiteten Deba- und Gyutou-Messer, die zum Zerkleinern von Knollengemüse, küchenfertigen Putzen und Filetieren und Schneiden von Fleisch verwendet werden. Dies sind in der Hauptsache asiatische Kochmesser, die für größere Zuputzarbeiten bestimmt sind. Das chinesische Hackmesser gehört ebenfalls zu dieser Kategorie.

2. TRADITIONELLE JAPANISCHE MESSER

Das traditionelle japanische Messer ist nur auf einer Seite der Klinge gefast, es hat im Neuzustand über der kleinen Schneidkantenfase eine breite Fase A auf einer Seite der Klinge. Diese Messer werden im Handel in zwei Versionen angeboten: als Messer für die rechte oder für die linke Hand, wie links zu sehen. Die vom Hersteller am neuen Messer angeschliffene Fase verläuft in der Regel in einem Winkel von etwa 10 Grad. Das weitesten verbreitete Beispiel für diesen Klingentyp ist das Sashimi-Messer, auch unter der Bezeichnung Yanagi oder Sujihiki bekannt; sein Aufbau ist links zu sehen. Diese sehr lange, scharfe Klinge eignet sich ideal zum Schneiden sehr dünner Scheiben von rohem Thunfisch oder Lachs. Die Rückseite dieser Klinge ist in der Regel leicht hohl geschliffen. Eine schmale Schneidfase auf nur einer Seite (Vorderseite) der Klinge im Winkel von etwa 15° bis 20° erstreckt sich über die Länge der Sashimiklinge, so dass die Schneidkantengeometrie entsteht, wie in Abbildung 10 dargestellt. Üblicherweise wird an der Rückseite der Klinge eine deutlich schmalere Mikro-Schneidfase (kaum sichtbar) angeschliffen, damit die fertige Schneidkante noch schärfer wird. Abbildung 10 zeigt einen stark vergrößerten Querschnitt einer typischen Schneidkante eines einseitig gefastem traditionellen japanischen Messers im Neuzustand. Die vom Hersteller geschliffene breite Fase A dient zum Ablenken der geschnittenen Scheibe vom Messer.



3. EUROPÄISCHE/AMERIKANISCHE KLINGEN

Zwar haben die meisten europäischen/amerikanischen Messer (links abgebildet) einen für größere Arbeiten ausgelegten Querschnitt, jedoch gibt es bei diesen allen vertrauten Messern eine große Spanne verschiedener Klingendicken, und manche dieser Messer, wie etwa die herkömmlichen Küchenschäl-, Filetier- und Handwerksklingen, haben einen relativ dünnen Querschnitt, der ihrem Verwendungszweck gut angepasst ist. Europäische/amerikanische Klingen sind alle beidseitig gefast (auf beiden Seiten der Klinge scharfgeschliffen.)

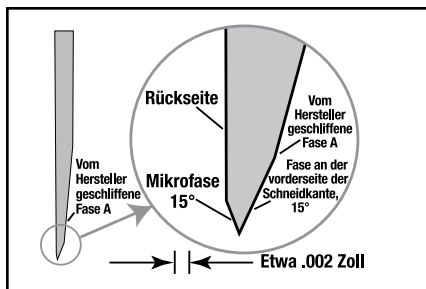
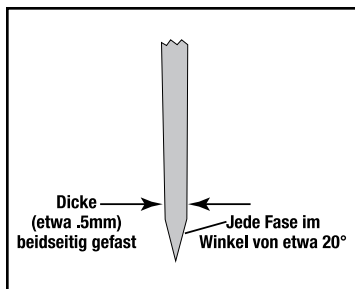


Abbildung 9. Querschnitt der Schneidkante eines typischen industriell gefertigten, traditionellen asiatischen Messers (für die rechte Hand), in 50 facher Vergrößerung.

EMPFEHLUNGEN

1. Entfernen Sie immer Speise- und Fettreste sowie sonstige anhaftende Substanzen vom Messer, bevor Sie dieses schärfen oder nachschärfen. Wenn die Klinge verschmutzt ist, waschen Sie diese vor dem Schärfen sorgfältig (Siehe Empfehlung Abbildung 6).
2. Wenden Sie beim Schärfen nur leichten Druck nach unten - gerade genug, um den Kontakt zur Schleifscheibe zu gewährleisten.
3. Ziehen Sie die Klingen immer mit der empfohlenen Geschwindigkeit und über die gesamte Länge gleichmäßig durch. Niemals die Bewegung der Klinge unterbrechen oder abbrechen, wenn diese die Schleifscheiben berührt.
4. Befolgen Sie genau die Detailprozeduren für jeden Klingentyp, um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen und die Lebensdauer Ihrer Messer zu verlängern. Besonders wichtig ist es beim Schärfen einseitig gefasteter traditioneller Klingen, die Abfolge der Schritte genau einzuhalten.



Abbildung 10. Reinigen der Feinschleifscheiben.



Abbildung 11. Abnehmen der Abdeckung am Unterboden, um den im Inneren angesammelten Metallstaub zu entfernen.

5. Die Schneidkante der Messerklinge sollte beim Schärfen in einer Ebene parallel zur Tisch- oder Tretenplatte gehalten werden. Zum Schärfen der Klinge im Bereich der Spitze einer Klinge mit geschwungener Kontur heben Sie den Griff leicht an, wenn Sie beim Durchziehen in den Bereich der Spitze kommen, so dass jeder Schneidkantenabschnitt in gleichbleibender Höhe über der Bezugsebene (Tischplatte) durchfahren wird.
6. Es kann nützlich sein, gelegentlich die hochfeine Diamantschleifscheibe in Bearbeitungsstufe 2 zu reinigen. Ein sicheres Zeichen dafür, dass die Schleifscheibe gereinigt werden muss, ist eine übermäßige Verlangsamung des Schärfens in Bearbeitungsstufe 2. Um diese Schleifscheiben zu reinigen, ziehen Sie den Netzstecker des Geräts und entfernen dann die mit 2 markierte graue Plastikfeder, die zum Halten des Messers dient (Siehe Abbildung 11). Um die Feder zu entfernen, schieben Sie einen Finger von hinten unter die Feder und heben diese mit langsamem, gleichmäßigem Druck an. Die Haltestifte lösen sich und geben die Feder frei. Achten Sie darauf, dass die Stifte nicht verloren gehen. Befeuchten Sie ein Wattestäbchen mit Isopropylalkohol (Reinigungsalkohol) und halten Sie es wie in Abbildung 11 dargestellt an die Schleifscheibe. Drehen Sie die Scheibe mit der Hand und halten Sie das alkoholgetränkte Wattestäbchen mehrere Umdrehungen lang an die Schleifscheibe. Nachdem Sie jede Scheibe so gereinigt haben, setzen Sie die Messerhaltefeder und die Haltestifte wieder ein.
7. Um Ihre Fertigkeiten im Umgang mit dem Messerschärfer Chef'sChoice® Modell 316 zu vervollkommen, lernen Sie, wie man einen Grat an der Schneidkante erkennt (so wie zuvor auf Seite 5 beschrieben). Sie können zwar durchaus gut Messer schärfen, ohne diese Technik anzuwenden, es ist jedoch die beste und schnellste Methode festzustellen, ob Sie die Klinge in den vorherigen Schritten ausreichend geschärft haben. Dies trägt dazu bei, dass Sie unnötiges Schleifen/Polieren vermeiden und doch jederzeit unglaublich scharfe Messer haben. Ein geeigneter Test, um die Schärfe der Klinge zu beurteilen, ist das Schneiden einer Tomate oder von Papier.
8. Einige moderne asiatische Messer sind gewarzt, und manche modernen und traditionellen asiatischen Klingen bestehen aus Damaszener Stahl, der eine Schichtstruktur aufweist. Alle diese Klingen sind entsprechend den hier gegebenen Anweisungen zu schärfen, wobei zu beachten und zu unterscheiden ist, ob es sich um moderne Messer (zwei Fasen) oder um traditionelle Messer handelt.

NORMALE WARTUNG

Es ist KEINE Schmierung für bewegliche Teile, Motor, Lager oder Schleif- bzw. Polierflächen erforderlich. Es wird kein Wasser an den Schleifscheiben benötigt. Außen kann das Gerät durch Abwischen mit einem angefeuchteten weichen Tuch gereinigt werden. Verwenden Sie keine Starkreiniger, Kratzschwämme oder Scheuermittel (Abrasive).

Etwa ein Mal pro Jahr sollte der beim Schärfen entstandene Metallstaub entfernt werden, der sich im Gerät angesammelt hat. Entfernen Sie die kleine rechteckige Abdeckung der Reinigungsöffnung (Abbildung 12) an der Unterseite des Geräts. Dort befinden sich Metallabriebteilchen, die von einem Magneten an der Innenseite dieser Abdeckung festgehalten werden. Diese Ansammlung von Metallteilchen können Sie einfach mit Papier von der Küchenrolle abwischen oder mit einer Zahnbürste abbürsten; anschließend setzen Sie den Deckel wieder in die Öffnung ein. Wenn sich außer den am Magneten haftenden Teilchen größere Mengen von Metallstaub im Gerät angesammelt haben, können Sie diese bei abgenommenem Deckel durch die Bodenöffnung herausschütteln. Nach dem Reinigen setzen Sie den Deckel mit dem Magneten wieder fest und sicher ins Gehäuse ein.

SERVICE

Für den Fall, dass nach Ablauf der Garantiefrist ein Reparaturservice erforderlich wird, senden Sie das Gerät an das Werk von EdgeCraft ein, wo die voraussichtlich anfallenden Reparaturkosten geschätzt werden können, bevor die Reparatur in Angriff genommen wird. Kunden außerhalb der USA wenden sich bitte an ihren Einzelhändler oder den Vertragshändler für ihr Land.

Bitte legen Sie dem eingesandten Gerät die Adresse für die Rücksendung, eine Telefonnummer unter der Sie tagsüber zu erreichen sind, sowie auf einem gesonderten Blatt eine kurze Beschreibung des Problems oder des aufgetretenen Schadens bei. Bewahren Sie eine Versandbescheinigung als Nachweis und Schutz für Ihre Ansprüche im Fall des Verlustes auf dem Versandweg auf.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311

Customer Service (800) 342-3255 oder (610) 268-0500

Zusammengesetzt in den USA

www.chefschoice.com

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

Conforms to UL Std. 982

Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No.64

Certified to EN 60335-1, EN60335-2, EN55014-1+Ai, EN 61000-3-2, EN61000-3-3

© EdgeCraft Corporation 2017

E17

C316980