

# Chef'sChoice®

## Knivsliper for asiatiske kniver

NO



Les denne bruksanvisningen før bruk.  
Det er viktig at du følger disse instruksjonene  
for å oppnå optimale resultater.

# VIKTIGE SIKKERHETSREGLER

**Når man bruker elektriske apparater, skal grunnleggende sikkerhetsforanstaltninger alltid følges inkludert følgende:**

1. Les alle instruksjoner.
2. For å unngå elektriske farer, ikke senk Chef'sChoice® i vann eller andre væsker.
3. Sørg for at kun knivblader føres inn i Chef'sChoice®.
4. Trekk ut støpselet når apparatet ikke er i bruk, før montering eller demontering av deler og før rengjøring.
5. Unngå kontakt med bevegelige deler.
6. Ikke bruk apparater med skadet ledning eller støpsel eller at feil er oppstått, eller er falt ned eller skadet på noen måte. Du kan returnere din slipemaskin til EdgeCrafts fabrikk, gjennom våre forhandlere, for service når kostnadene for reparasjon eller elektriske eller mekanisk justering kan beregnes.  
(Gjelder for kunder utenfor U.S.). Dersom den elektriske tilførselskabelen på apparatet er skadet, må den skiftes av et godkjent verksted, ettersom det er behov for spesialverktøy. Vennligst ta kontakt med din lokale Chef'sChoice® leverandør.
7. FORSIKTIG! Dette apparatet må være utstyrt med jordet støpsel. For å redusere faren for elektrisk støt, er dette påkrevet. Dersom støpselet ikke passer inn i stikkontakten, ta kontakt med din lokale Chef'sChoice® leverandør. Støpselet må ikke modifiseres på noen måte.
8. Bruk av tilleggsutstyr som ikke er godkjent eller levert av EdgeCraft Corporation kan forårsake brann, elektrisk støt eller annen skade.
9. Chef'sChoice® modell 316 er konstruert for sliping av asiatiske kokkekniver. Ikke forsøk å slippe sakser, økser eller andre knivblader som ikke passer fritt ned i sporene.
10. Ikke la kabelen henge over bordkant eller disk eller berøre varme flater.
11. Når bryteren er slått "PÅ" (Rødt lys på bryteren når den er på) skal Chef'sChoice® alltid være plassert på en stabil disk eller et bord.
12. ADVARSEL: KNIVER SOM ER KORREKT SLIPT PÅ DIN CHEF'SCHOICE® VIL BLI SKARPERE ENN DU KANSKJE TROR. FOR Å UNNGÅ SKADE, BRUK OG HÅNDTER DEM MED STØRSTE FORSIKTIGHET. IKKE SKJÆR MOT NOEN DEL AV FINGRENE DINE, HENDENE ELLER KROPPEN. IKKE STRYK NOEN FINGER LANGS EGGEN. LAGRE PÅ EN SIKKER MÅTE.
13. Ikke bruk slipemaskinen utendørs.
14. Tett oppsyn er påkrevet når ethvert apparat brukes av eller i nærheten av barn.
15. Ikke bruk noen form for slipeolje, vann eller andre smøremidler ved bruk av modell 316.
16. Bare til kjøkkenbruk
17. **OPPBEVAR DENNE BRUKSANVISNINGEN.**

## BESKRIVELSE AV KNIVSLIPER FOR ASIATISKE KNIVER

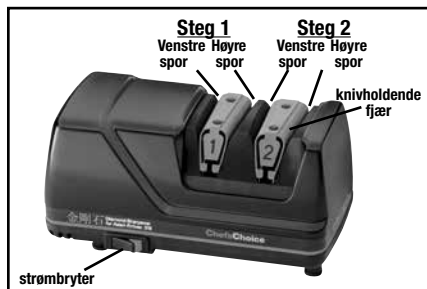
Chef'sChoice® modell 316 er konstruert for å skape en fabrikkskarp egg på alle nåværende kniver med såkalt japansk stil, kokkekniver med kinesisk stil og tynnere knivblader med japansk stil. Ettersom denne knivsliperen bare er utstyrt med fine og ultrafine slipeskiver, er den ikke konstruert for å slipe kniver hvor knivbladet er meget tykt som på noen av "Deba" knivene, tykke sportskniver, tyngre europeiske kokkekniver med smidd blad og noen av de tykkere "sushimi" knivbladene. Disse tykkere knivbladene kan slipes på andre Chef'sChoice® knivslipere som modell 120 og modell 2000.

Modell 316 asiatiske knivsliper har to skjerpsteg, som vist i figur 1. Det første steget sliper hver side av eggen på ca. 15° med en fin diamantskive. Det andre steget polerer eggen til en finere finish med en litt større vinkel ved hjelp av en ultrafin, diamantbelagt skive. I begge stegene (steg 1 og steg 2) skjerpes venstre og høyre side av knivbladet hver for seg, noe som gjør deg i stand til å slipe og polere den tradisjonelle japanske kniven med skråkant hovedsakelig på en side av eggen.

Derimot skal de japanske og kinesiske kokkeknivene slipes og poleres på begge sider av knivbladet. De tradisjonelle japanske knivene som "sushimi", med skråkant hovedsakelig på en side av eggen, skal hovedsakelig slipes og poleres på forsiden av bladet som har en meget stor fabrikkslipt skråkant (se eget avsnitt om denne knivtypen).

Betjen alltid knivsliperen fra forsiden (siden på strømbryter). Ikke bruk større kraft nedover på kniven enn at knivbladet akkurat får kontakt med slipeskiven. Ytterligere trykk fører ikke til at slipeprosessen forløper hurtigere.

Øv deg på å trekke knivbladet gjennom knivsliperen før du slår på strømmen. Trekk knivbladet inn i det venstre sporet mellom venstre vinkelstyring og knivholderfjæren i plast på steg 1. Ikke vri kniven. Skyv bladet ned i sporet til du føler at det får kontakt med diamantskiven. Trekk deretter kniven til deg og løft håndtaket litt når du nærmer deg spissen av kniven. Dette gir deg en føling for fjærkraften. Ta ut kniven og les instruksjonene som gjelder for den type kniv du ønsker å slipe.



Figur 1. Modell 316, knivsliper for asiatiske kniver.

# SLIPING AV NÅTIDENS ASIATISKE KNIVER

---



Før du går i gang med å slipe din asiatiske kokkekniv, vennligst se beskrivelsen av asiatiske og euro/amerikanske knivblader bak i denne brukermanualen.

Alle asiatiske kokkekniver med like skrånker på begge sider av kniveggen, betegnes som nåtidens asiatiske kniver. De fleste asiatiske knivene som selges, som "Usaba" (nakiri) og "Santoku" er av denne type med like skrånker på begge sider av kniveggen.

Dersom knivbladet er meget tynt på eggen og kniven er relativt ny, trenger kniven trolig ikke sliping i steg 1 før polering. Begynn i stedet i steg 2 og poler eggen på de ultrafine diamantskivene. Slå på strømmen og skjerp kniven på steg 2 på følgende måte:

## **BEGYNN MED Å POLERE EGGEN I STEG 2**

- a. Trekk knivbladet gjennom det venstre sporet på steg 2 (Figur 2) og deretter gjennom det høyre sporet på steg 2. Trekk kniven 2 par ganger gjennom sporene på steg 2, vekselvis på høyre og venstre side. Bruk ca. 3 sekunder på å trekke gjennom en kniv som er 13 cm lang.
- b. Deretter trekkes kniven 3 par raske ganger gjennom sporene på steg 2, vekselvis på høyre og venstre side. Bruk ca. 1 sekunder på å trekke gjennom en kniv som er 13 cm lang.

Dersom kniven ennå ikke er blitt skarp som et barberblad, gjenta stegene a og b over. Kontroller om kniven nå er blitt skarp. Dersom den ennå ikke er blitt skarp, kan det være nødvendig å først slippe den i steg 1.

## **BRUK SLIPESTEG 1, NÅR DET ER NØDVENDIG**

- a. Trekk bladet vekselvis 3 par ganger gjennom venstre og høyre spor på steg 1 (Figur 3). Bruk ca. 3 sekunder på å trekke kniven gjennom. Kontroller knivbladet omhyggelig for å bekrefte om den har fått en råegg (Figur 4) som vil være meget liten ettersom skiven på steg 1 er meget fin. For å kontrollere råeggen, flytt pekefingeren forsiktig på tvers av eggen, som vist på figur 4 (ikke flytt fingeren langs eggen eller mot eggen – fare for å skjære seg). Dersom siste gjennomtrekking var i høyre spor, skal råeggen oppstå på høyre side av bladet (som du normalt holdet det) og vise versa. Råeggen, om den finnes, føles som rå og bøyd forlengelse av eggen, den motsatte siden av eggen føles derimot meget glatt når man sammenligner. Når det foreligger en råegg langs hele lengden av knivbladet, kan man fortsette å polere i steg 2.
- b. Om det ikke finnes noen råegg, fortsett å slipe på steg 1, vekselvis i venstre og høyre spor inntil det skapes en råegg. Når det foreligger en råegg langs hele lengden av knivbladet, kan man fortsette som beskrevet nedenfor i steg 2.

## **GÅ TILBAKE TIL POLERINGSSTEG 2**

- Trekk kniven 3 par ganger gjennom sporene på steg 2, vekselvis på høyre og venstre side. Bruk ca. 3 sekunder på å trekke gjennom en kniv som er 13 cm lang.
- Dersom eggen ikke er skarp som et barberblad, trekk kniven noen raske ganger gjennom sporene på steg 2, vekselvis på høyre og venstre side, inntil eggen er skarp som et barberblad.

## **OMSLIPING AV NÅTIDENS ASIATISKE KNIVER**

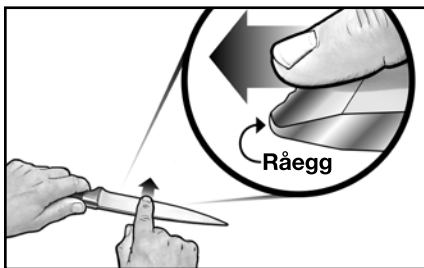
Foreta omsliping ved å følge fremgangsmåten over. Begynn med å polere i steg 2. Du vil kunne omslipe eggen 10 eller flere ganger ved hjelp av steg 2 før det er nødvendig å slipe opp eggen på steg 1 igjen. Ikke slip eggen på steg 1 før det tar for lang tid å gjøre den skarp som et barberblad i steg 2. Følg fremgangsmåten som er beskrevet over.



Figur 2. Santoku kniv i venstre spor på steg 2 (Santoku kniv med dobbelfasett).



Figur 3. Santoku kniv i høyre spor på steg 1.



Figur 4. Når du har skapt en tydelig råegg langs knivbladet, kan den føles ved å skyve fingeren på tvers og bort fra eggen. Forsiktig! Se tekst.

# SLIPING AV DET TRADISJONELLE (ENKEL SKRÅKANT) JAPANSKE BLADET

---



Tradisjonelle japanske kniver er ensidige og har en stor fabrikkslipt skråkant (Se skråkant A på figuren bak i brukermanualen). Det finnes en rekke produsenter av denne knivtypen som benyttes til å lage "sushimi". Den fabrikkslipte skråkanten (skråkant A) er normalt slipt på omtrent 10 grader, men det finnes unntak og vinkelen er ikke standardisert. Spesielle kjennetegn på denne type egg, er følgende: Skjæreeggen består av en liten primærfasett på forsiden av bladet og en mye mindre annen mikrofasett langs baksiden av bladet. Normalt er det mulig å se mikrofasetten (Figur 10) med et enkelt forstørrelsesglass. Fasetten på baksiden er slipt flat på fabrikken.

Før du begynner å slippe et tradisjonelt knivblad må du undersøke det nøye for å finne ut om det er et tradisjonelt japansk knivblad med enkel skråkant. Deretter må man fastsette om skråkanten er på høyre eller venstre side av bladet (se beskrivelse bak i brukermanualen). Det er viktig at du følger slipeprosedyren og rekkefølgen nøyaktig for å oppnå en optimal egg på ditt tradisjonelle knivblad.

*NB:* Ikke forsøk å slippe tradisjonelle japanske blader som er tykkere enn 3 mm på knivsliper modell 316 (kontroll av slipevinkel blir vanskelig på så tykke blader).

Finn ut hvilken side av eggen det er som har en den store fabrikkslipte skråkanten (skråkant A). Hold kniven i hånden på normal måte og dersom den store fabrikkslipte skråkanten er på høyre side av bladet, er bladet "høyrehendt". Høyrehendte knivblader skal slipes i det venstre sporet på poleringssteget 2, slik at bare den siden av eggen med skråkant (høyre side) får kontakt med polerskiven.

## **TRINN 1 – BEGYNN I POLERINGSSTEG 2 (HØYREHENDTE BLADER)**

Trekk hele lengden av knivbladet gjennom det venstre sporet på steg 2 (Figur 5) ca. 10 ganger (bruk ca. 3 sekunder på å trekke en kniv på 12 cm gjennom sporet og tilsvarende lengde med en lengre kniv). Kjenn etter en råegg på baksiden av bladet, som vist på figur 4. (Råeggen vil være ekstremt liten). Dersom det ikke er noen råegg, trekk knivbladet ytterligere 10 ganger gjennom det venstre sporet på steg 2. Dersom det ikke dannes en råegg etter alle disse gjennomtrekkingene, fortsett behandlingen på steg 1, som beskrevet på trinn 2.

## **TRINN 2 – BRUK SLIPESTEG 1 (HØYREHENDTE BLADER)**

Dersom du ikke er i stand til å skape en råegg ved hjelp av poleringssteg 2, som beskrevet over, er det påkrevet å foreta sliping i steg 1 på følgende måte: Ettersom ditt tradisjonelle japanske blad er høyrehendt, må du bare slippe gjennom det venstre sporet på steg 1 (se figur 6). Antallet gjennomtrekkinger som er påkrevet beror på hvor sløv eggen er. Sløvere blader trenger flere gjennomtrekkinger.

Trekk knivbladet 10 ganger gjennom det venstre sporet på steg 1 og kontroller om det har dannet seg en råegg langs hele lengden av bladet, på baksiden av eggen (Råeggen som skapes i steg 1 vil være liten men lett å føle som vist i figur 4). Forsikre deg om at råeggen eksisterer langs hele lengden av knivbladet. Dersom det ikke finnes noen råegg, eller den eksisterer bare delvis, fortsett å trekke kniven ytterligere ganger gjennom det venstre sporet i steg 2 og kontroller råeggen for hver 5. gjennomtrekking. Når råeggen kan kjønes langs hele lengden av knivbladet, fortsett til trinn 3.

### **TRINN 3 – FORMING AV DEN FERDIGE EGGEN (HØYREHENDTE BLADER)**

- Foreta 5 vanlige trekk gjennom det venstre sporet i steg 2.
- Foreta 1 vanlig gjennomtrekking i høyre spor på steg 2 for å skape en mikroskråkant langs baksiden av eggen.
- Foreta flere par raske gjennomtrekninger (hver på 1 sekund) i steg 2, vekselvis i venstre og høyre spor. De hurtige gjennomtrekningene med den ultrafine diamantskiven polerer fasettene på forsiden og baksiden av knivbladet slik at eggen blir ekstremt skarp.
- Kontroller skjærpen på eggen med et tynt papirark. Bladet skal være skarpt som et barberblad. Om dette ikke er tilfelle, gjenta trinn 3c ytterligere ganger og kontroller egget på nytt.

### **OMSLIPING AV TRADISJONELLE JAPANSKE KNIVBLADER**

Normalt vil det være mulig å omslipe hurtig ved å trekke knivbladet 3-4 par ganger med raske trekk vekselvis gjennom venstre og høyre spor på steg 2. Gjenta dette om nødvendig for å oppnå en egg så skarp som en barberkniv.

Når det tar for lang til å omslipe bare i steg 2, er det nødvendig å foreta omsliping i steg 1. Bruk bare det venstre sporet på steg 1. Normal vil det være tilstrekkelig med ca. 5 gjennomtrekninger i steg 1. Når råeggen er dannet, foreta flere par raske gjennomtrekninger vekselvis i venstre og høyre spor på steg 2 for å danne den ferdige eggen.

### **SLIPING AV TRADISJONELLE (VENSTREHENDTE) BLADER**

Fremgangsmåten som benyttes for venstrehendte knivblader er den samme som for høyrehendte, som er beskrevet over – Bortsett fra, i alle tilfeller nå du bruke det motsatte sporet. Mens man for høyrehendte knivblader bruker det venstres sporet, må man på venstrehendte knivblader benytte det høyre sporet.



Figur 5. Tradisjonell (sushimi) kniv i venstre spor på steg 2.



Figur 6. Tradisjonell (sushimi) kniv i venstre spor på steg 1.

# HVORDAN SKAPE EN ASIATISK EGG PÅ EURO/AMERIKANSKE BLADER



Dersom du har en Euro/Amerikansk kokkekniv, er det enkelt å konvertere eggen på denne til den lavvinklede asiatiske eggen med to fasetter (skråkant på begge sider av eggen).

## **BEGYNN PÅ SLIPESTEG 1**

Trekk hele lengden av knivbladet gjennom det venstre sporet (Figur 7) og det høyre sporet på steg 1, bruk venstre og høyre spor vekselvis. Bruk ca. 3 sekunder på å trekke gjennom en 12 cm langt knivblad. Det vil være behov for ca. 20 par gjennomtrekninger for å endre vinkelen på det tynne bladet. Kontroller om det danner seg en råegg langs hele lengden av bladet. Deretter skal man fortsette på steg 2, på følgende måte.

## **POLERING PÅ STEG 2**

- Utfør 5 til 7 gjennomtrekninger på steg 2 (Figur 8), vekselvis i høyre og venstre spor. Bruk ca. 3 sekunder på å trekke gjennom en 12 cm langt knivblad.
- Deretter foretar man 4 par raske gjennomtrekninger, vekselvis i høyre og venstre spor. Bruk ca. 1 sekunder på å trekke gjennom en 12 cm langt knivblad.
- Kontroller skjærpen på knivbladet. For å skjærpe eggen ytterligere, foreta noen få tar raske gjennomtrekninger, som beskrevet i trinn b, og kontroller skjærpen igjen.

## **OMSLIPING AV EURO/AMERIKANSK KNIVBLAD**

Foreta omsliping i poleringssteg 2, som beskrevet nedenfor. Du kan omslipe kniven omtrent 10 ganger ved bare å bruke poleringssteg 2, som beskrevet over. Etter flere gangers omsliping, er det nødvendig å slipe eggen på steg 1.

Trekk knivbladet sakte ca. 5 par ganger gjennom steg 2, vekselvis på høyre og venstre side, inntil det har dannet seg en råegg.. Når råeggen er dannet, fortsett til poleringssteg 2, som beskrevet over.



Figur 7. Europeisk knivblad i venstre spor, steg 1.

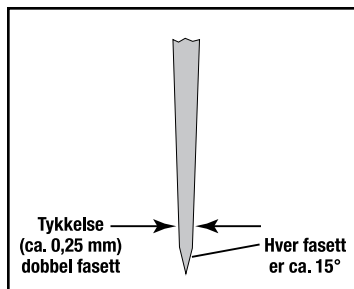


Figur 8. Europeisk knivblad i høyre spor, steg 2.

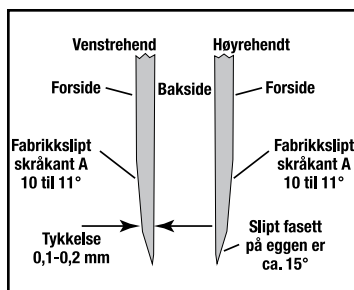


# BESKRIVELSE AV ASIATISKE OG EURO/AMERIKANSKE KNIVBLADER

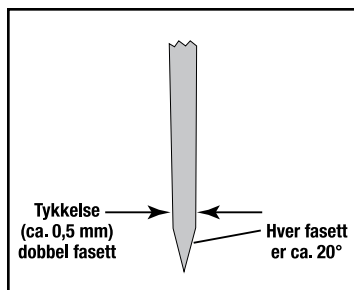
Euro/Amerikanske knivblader har normalt et kraftigere tverrsnitt enn de noe slankere asiatiske knivbladene. Imidlertid er de interne forskjellene stor og skillelinjene er ikke helt klare.



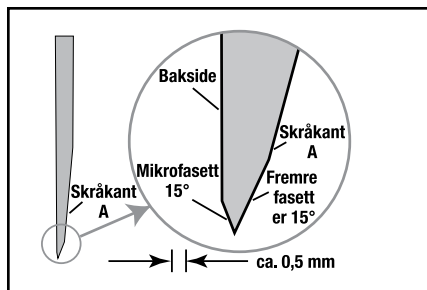
## 1. TRADISJONELT ASIATISK KNIVBLAD



## 2. TRADISJONELLE JAPANSKE KNIVBLADER



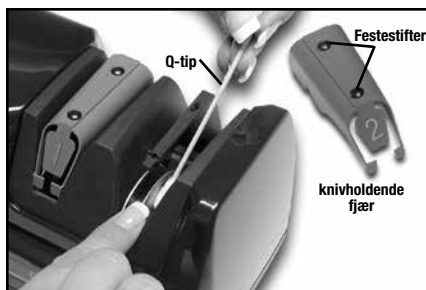
## 3. EURO/AMERIKANSK KNIVBLAD



Figur 9. Tverrsnittet av en typisk tradisjonell asiatiske knivegg, forstørret over 50 ganger (høyrehendt).

## ANBEFALINGER

1. Rengjør alltid knivene for fett og andre urenheter før du foretar sliping eller polering av kniven.
2. Bruk bare et meget lett trykk nedover mot skivene, ved skjerpning av knivene – bare så mye trykk at det er kontakt mellom kniveggen og slipeskiven.
3. Trekk alltid kniven gjennom knivsliperen med den anbefalte hastigheten. Bevegelsen skal være jevn og uavbrutt.
4. Husk å alltid å følge de angitte prosedyrene for hver type knivblad for optimalt resultat og lang levetid på knivene dine. Slipesprosedyren er spesielt viktig ved sliping av kniver med skråkant på bare en side av eggen.
5. Ved sliping skal kniveggen alltid holdes parallell med bordplaten som maskinen står på . For å slipe kniveggen nær spissen av kniven, må man løfte håndtaket litt opp, slik at også den kurvede delen av kniveggen holdes parallell med bordplaten.
6. Du kan finne det nyttig å i blant rengjøre de ultrafine diamantskivene i steg 2. Behovet for dette vises klart når effekten av skivene faller dramatisk. For å rengjøre skivene, trekk ut apparatstøpelet fra kontakten og fjern den grå knivholdende fjæren (Figur 10). For å fjerne fjæren, før en finger under bakkanten av fjæren og løft den med et fast trekk. Festestiftene løsner og frigjør fjæren. Ta vare på stiftene. Fukt en Q-tip med isopropylalkohol og hold den mot skiven som vist på figur 10. Drei skiven for hånd, mens du holder Q-tipen mot overflaten på hver skive mens den dreies flere omdreininger. Monter den knivholdende fjæren og stiftene tilbake på plass.
7. For å få best mulig nytte av din Chef'sChoice® modell 316, bør du lære deg hvordan du skal oppdage en råegg langs hele lengden av kniveggen, den er enklest å oppdage når du har foretatt korrekt sliping i steg 1. Dette vil hjelpe deg til å unngå "overslipping" og alltid sikre deg en meget skarp egg. Skjær over en tomat eller et papirark er anerkjente metoder for å se kontrollere om knivbladet er skarpt.
8. Noen av nåtidens asiatiske kniver har fordypninger på sidene av knivbladet og noen av nåtidens asiatiske knivblader er produsert av flerlags damaskstål. Alle disse skal slipes i henhold til beskrivelsen i brukermanualen beroende på om eggen er av nåtidens type (to fasetter) eller tradisjonell type.



Figur 10. Rengjøring av polerskive.



Figur 11. Fjerne deksel under slipemaskinen og fjerne metallstøv.

## **NORMALT VEDLIKEHOLD**

---

Ingen smøring er påkrevet for noen av de bevegelige delene, motor, lagre eller slipeskiver. De er ikke behov for vann på slipeskivene. Utvendig kan knivsliperen rengjøres forsiktig med en fuktig klut. Ikke bruk vaskemidler eller abrasiver.

En gang i året eller etter behov, kan du ta av metallstøv som avleirer seg inne i knivsliperen. Fjern det lille rektangulære rengjøringsdekselet (Figur 11) som dekker åpningen på undersiden av knivsliperen. På innsiden av det rektangulære dekselet er det en magnet som gjør at metallstøvet fra slipingen fester seg til den. Fjern metallstøvet fra magneten med et papirhåndkle eller en tannbørste og sett dekselet tilbake på plass på undersiden av maskinen. Dersom det er skapt større mengder av metallstøv, kan du riste ut gjenværende støv gjennom åpningen i bunnen av maskinen, når dekselet er fjernet. Etter rengjøring, sett dekselet med sin magnet tilbake på plass.

## **SERVICE**

---

Dersom det er behov for service i garantitiden eller senere, må man først henvende seg til leverandøren av knivsliperen. Dersom du sender inn knivsliperen, må du huske å legge ved returadresse, telefonnummer, kontaktperson og en kort beskrivelse av problemet.

# EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology™

**EdgeCraft Corporation**

**825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.  
Customer Service (800) 342-3255 or 610-268-0500**

Samlet i U.S.A.

**[www.chefchoice.com](http://www.chefchoice.com)**

Chef'sChoice® og den generelle utformingen av dette produktet er registrerte varemerker for EdgeCraft Corporation, Avondale, PA.

Conforms to UL Std. 982

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

Certified to EN 60335-1, EN 60335-2, EN 55014-1+A1, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

© EdgeCraft Corporation 2012

F12

C3166C0