

Chef'sChoice®

Slipmaskin för asiatiska knivar



Läs bruksanvisningen före användning.
Det är mycket viktigt att du följer dessa anvisningar
för att uppnå optimala resultat.

VIKTIGA SKYDDSÅTGÄRDER

Grundläggande säkerhetsåtgärder, inklusive följande, ska alltid vidtas när elektriska apparater används:

1. Läs alla anvisningar. Alla användare ska läsa denna handbok.
2. För att skydda mot elektriska risker får motordrivenheten i Chef'sChoice® Modell 316 inte nedsänkas i vatten eller annan vätska.
3. Säkerställ att endast rena knivblad förs in i Chef'sChoice® modell 316.
4. Koppla från enheten från eluttaget när den inte används, innan du lägger till eller tar bort delar och före rengöring.
5. Undvik kontakt med rörliga delar.

6. Använd inte någon apparat med skadad sladd eller stickkontakt eller sedan apparaten fungerat felaktigt, fallit eller skadats på något som helst sätt.

Kunder i USA: Du kan returnera knivslipen till EdgeCraft fabriken för service, där kostnaden för reparation eller elektrisk eller mekanisk justering kan bedömas. Om apparatens elsladd skadas måste den bytas ut av återförsäljaren för Chef'sChoice® eller annan behörig installatör/repairatör för att förhindra risken för elektrisk stöt.

Utänför USA: Returnera knivslipen till din lokala återförsäljare, där en uppskattning av kostnaden för reparation, elektrisk eller mekanisk justering kan göras. Om apparatens elsladd skadas måste den bytas ut av en av tillverkaren utsedd reparationsanläggning eftersom specialverktyg krävs. Rådfråga din lokala Chef'sChoice®- återförsäljare.

7. **IAKTTA FÖRSIKTIGHET!** "Denna apparat kan vara utrustad med en polariserad stickkontakt (det ena stiftet är bredare än det andra). För att minska risken för elstöt kan denna stickkontakt anslutas i endast en riktning i ett polariserat uttag. Om stickkontakten inte passar exakt i uttaget ska du vända på stickkontakten. Om den ändå inte passar bör du kontakta en behörig elektriker. *Stickkontakten får inte ändras på något som helst sätt.*
8. Användning av tillbehör som inte rekommenderas eller säljs av EdgeCraft Corporation kan orsaka brand, el- stöt eller skada.
9. Chef'sChoice® modell 320 är avsedd för slipning av köksknivar, fickknivar och de flesta sportknivar. Försök inte slipa knivar med konkavt blad, saxar, yxblad eller andra blad som inte passar obehindrat in i skåror.
10. Låt inte sladden hänga över en bordskant eller diskant eller komma i kontakt med heta ytor.
11. Chef'sChoice® ska alltid vara placerad på en stadig disk eller ett stadigt bord när den är påslagen (den röda lampan på brytaren blottas när apparaten är "På").
12. **VARNING: KNIVAR SOM SLIPATS KORREKT MED CHEF'SCHOICE® ÄR VASSARE ÄN DU FÖRVÄNTAR DIG. FÖR ATT FÖRHINDRA SKADA BÖR DU ANVÄNDA OCH HANTERA DEM YTTREST FÖRSIKTIGT. SKÅR INTE MOT NÅGON DEL AV DINA FINGRAR, DIN HAND ELLER DIN KROPP. FÖR INTE FINGRARNAS LÄNGS EGGEN. FÖRVARA KNIVARNAS SÄKERT.**
13. Får ej användas utomhus.
14. Noggrann övervakning är nödvändig när en apparat används av eller nära barn.
15. Använd inte brynolja, vatten eller något annat smörjmedel tillsammans med Chef'sChoice®.
16. Endast för hushållsbruk.

17. **SPARA DESSA ANVISNINGAR.**

DU HAR GJORT ETT BRA VAL

Chef'sChoice® introducerar den asiatiska knivslipen Modell 316 som svar på efterfrågan för en precisionsmetod att återställa eggen på japanska och andra asiatiska knivar. Denna nya slipmaskin inkluderar ytterst noggrann vinkelkontroll och diamond-hone® teknologin som gjort att Chef'sChoice slipmaskiner väljs av framstående kockar runtomkring i världen.

Du kommer att uppskatta hur det fina och ultrafina 100% diamantslipmedlet som används i den här slipmaskinen försiktigt slipar och polerar den mycket skarpa eggen som är karaktäristiska för orientaliska knivblad. Genom att följa dessa instruktioner kan man också, om man vill, konvertera någon av de tunnare euro/amerikanska knivmodellerna till asiatisk egg och få glädje av det smidiga sättet att skära med denna egg med mindre vinkel. Dessa instruktionen beskriver hur de flesta asiatiska knivarna inklusive de traditionella japanska knivbladen kan förses med egg med Modell 316.

Du kommer att njuta av hur du med liten ansträngning kan behandla din favorit sushi, sashimi och grönsaker hacka eller filea dagens färska fångst.

ASIATISKA KNIVAR

Asiatiska knivar skiljer sig från euro/amerikanska knivar genom att de populäraste asiatiska bladen har ett tunnare tvärsnitt där eggens faser skapas. Dessutom har vardera skär fasett en mindre vinkel än de vanliga euro/amerikanska bladen. Det tunnare bladet bakom eggens faser och fasernas mindre vinkel på asiatiska blad minskar den kraft som behövs att skär eller skiva. Som en konsekvens av detta är den asiatiska eggen lite mer känslig och kan behöva brynas oftare om den används till tyngre köksarbete. Asiatiska sorters blad är idealiska för att förbereda, skiva och hacka grönsaker, filea fisk och för att tillaga sushi och sashimi. För mer information om konstruktionen av asiatiska knivar kan du läsa noggrant igenom Beskrivning av Asiatiska och euro/amerikanska blad, sida 9.

ATT FÖRSTÅ CHEF'SCHOICE® ASIATISKA KNIVSLIP

Chef'sChoice Modell 316 har konstruerats för att skapa en fabrikksskarp asiatisk egg på alla moderna japanskt formade knivar, alla kinesiskt utformade klyvknivar, och de tunnare traditionellt utformade japanska bladen. Eftersom bara fina och ultrafina diamanter används i denna slipmaskin är den inte avsedd att slipa mycket tjocka knivar som vissa Deba-typ knivar, grova sportknivar, de kraftigare europeiska sortens kockknivar, europeiska klyvknivar, och några av de tjockare sashimi bladen. Dessa tjockare knivar kan slipas i andra Chef'sChoice slipmaskiner som Modell 120 och Commercial 2000.

Modell 316 Asiatisk slipmaskin har två slipsteg som visas på Bild 1. Det första steget slipar varje sida av eggen till ungefär 15° med ett fint diamantslipmedel. Det andra steget polerar eggen till en finare finish vid en något större vinkel genom att använda ultrafina diamanter. I både Steg 1 och Steg 2 slipas den vänstra sidan och den högra sidan var för sig, vilket medger att man bryner och polerar det traditionella japanska bladet med en kant selektivt och primärt på den kantiga sidan.

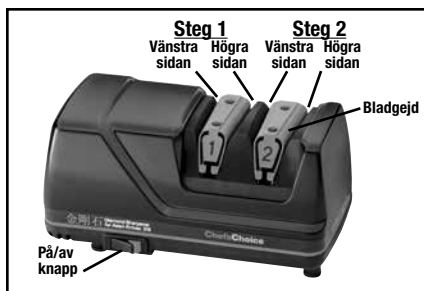


Bild 1. Modell 316 slipmaskin för asiatiska knivar.

Moderna japanska blad och kinesiska klyvknivar bör brynas och poleras på båda sidor av bladet. De traditionella ensidiga japanska bladen som sashimikniven måste primärt brynas och poleras på framsidan av bladet som har den stora fabrikskanten (Fasett A, se sida 6).

Var vänlig läs noggrant följande detaljerade slipinstruktioner för att optimera resultaten och undvika skador på dessa specialiserade knivblad.

Använd aldrig slipmaskinen från baksidan. Använd lagom tryck nedåt när du slipar för att säkra en enhetlig och konstant kontakt mellan blad och slipskiva vid varje drag. Ökat tryck är onödigt och kommer inte att påskynda slipningen. Undvik att skära i plasthöljet. Att skära in i höljet av misstag kommer inte att funktionellt påverka användningen av slipmaskinen eller skada eggen.

Övningsdrag gärna knivbladet ett par gånger genom slipmaskinen innan du sätter på strömmen. För knivbladet försiktigt in i vänster spår mellan den vänstra vinkelstyrningen på Steg 1 och knivhållarfjäders av plast. Vrid inte kniven. För ner kniven i spåret tills du känner att det får kontakt med diamantskivan. Drag den mot dig medan du lyfter lite grand när du närmar dig spetsen. Det kommer att ge dig en känsla för fjäderns tryck. Ta ut kniven och läs instruktionerna som är specifika för den kniv du skall slipa.

SLIPNING AV DEN MODERNA ASIATISKA KNIVEN



Innan du slipar en asiatisk kniv av modern modell bör du kontrollera mot Beskrivningen av asiatiska och euro/amerikanska knivar, sidorna 9 och 10 för att fastställa att du faktiskt har ett dubbelfasblad. De flesta populära asiatiska knivarna som t ex Usab (nakin) och Santoku som för närvarande säljs i USA är av den moderna dubbelfas designen. Om din dubbelfasade kniv är mycket tunn vid eggen och är relativt ny behöver den sannolikt inte förslipas i Steg 1 innan den poleras. Man börjar i stället i Steg 2 som polerar eggen med ultrafina diamanter. Sätt på strömmen och slipa i Steg 2 som följande:

BÖRJA MED ATT POLERA EGGEN I STEG 2

- A. Drag bladet genom det vänstra spåret vid Steg 2 (se Bild 2) och sedan genom det högra spåret på Steg 2. Gör två par dragningar växelvis mellan varje dragning på vänstra och högra spåren i Steg 2. Man bör ägna ungefär 3 sekunder för varje drag vid ett 13 cm långt knivblad.
- B. Gör sedan 3 par växelvis snabba dragningar (ungefär 1 sekund per drag av ett 13 cm blad) i Steg 2.

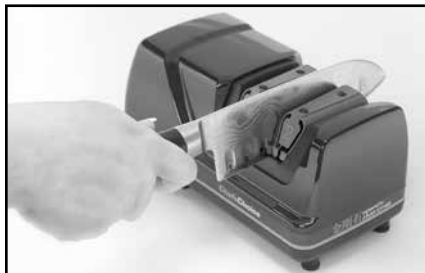


Bild 2. Santoku kniv i vänster spår av Steg 2 (dubbel fasat Santoku blad).

Om kniven ännu inte är rakbladsvass repetera steg A och B ovan. Testa sedan bladets skärpa. Om det skulle vara så att kniven fortfarande inte är tillräckligt skarp blir det snabbare att först förslipa den i Steg 1 enligt följande:

ANVÄND SLIPNING STEG 1, NÄR DET BEHÖVS

- A. Drag bladet växelvis genom det vänstra och högra spåret (se Bild 3) av Steg 1 med ungefär 3 sekunder för varje dragning. Kontrollera eggen noga för att bekräfta om det finns en slipgrad (se Bild 4) som kommer att vara liten eftersom slipmedlet i Steg 1 är ganska fint. För att kontrollera förekomsten av en slipgrad, drag fingret försiktigt tvärs över eggen som visas i Bild 4. (Drag inte fingret längs eggen – för att undvika att du skär dig i fingret). Om det sista draget var i höger spår, ska slipgraden vara bara på höger sida av bladet (som man normalt håller det) och vice versa. Slipgraden, när den finns, känns som en grov och böjd förlängning av eggen; den motsatta sidan av eggen känns slät vid en jämförelse. När det finns en slipgrad längs hela eggen, fortsatt med polering i Steg 2.
- B. Om det inte finns någon slipgrad skall man fortsätta slipa i Steg 1 växelvis vänster och höger tills en lätt slipgrad har utvecklats. När slipgraden finns längs hela bladets längd fortsatt som nedan för att polera igen som i Steg 2.

ÅTERVÄND TILL POLERING I STEG 2

- A. Gör tre par dragningar, växelvisa dragningar i vänster och höger spår och låt det ta 3 sekunder per drag för ett 13 cm långt blad. Gör 3 snabba par drag växelvis i vänster och höger spår med 1 sekund per drag. Kontrollera bladets skärpa.
- B. Om eggen inte är rakbladsvass, gör några fler par drag i Steg 2 tills eggen är rakbladsvass.

BRYNING AV DET MODERNA ASIATISKA BLADET

Bryn genom att följa proceduren ovan genom att börja med Polering i Steg 2 som den beskrivits. Man bör kunna bryna till en rakbladsskarp egg 10 eller fler gånger genom att använda Steg 2 innan det blir nödvändigt att åter slipa i Steg 1. Slipa bara i Steg 1 när du tycker det tar för många drag i Steg 2 för att ge eggen rakbladsskärpa. I så fall, följ slipsekvensen som beskrivits ovan.



Bild 3. Santoku kniv i höger spår på Steg 1.

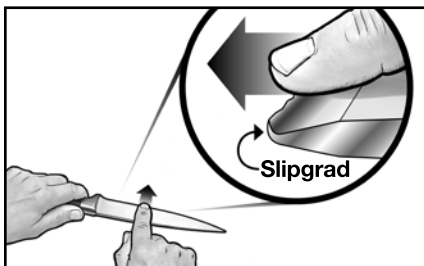


Bild 4. När du skapar en tydlig slipgrad, kan den upptäckas genom att låta fingret glida tvärs över och bort från eggen. Varning! Se texten.

SLIPNING AV DEN TRADITIONELLA (ENSIDIGA) JAPANSKA KNIVEN



Traditionella japanska knivar som sashimi knivbladet, som visas ovan, är ensidiga och har en kraftig fabrikskant (Fasett A, Sida 9) på framsidan av bladet. Det finns ett stort antal tillverkare av denna sorts knivar som i huvudsak används till att laga sashimi. Fabrikskanten (Fasett A) slipas vanligen till ungefär 10°, men det finns undantag eftersom den vinkeln inte är standardiserad vid asiatiska fabriker. Konstruktionen av traditionella japanska knivar och den detaljerade strukturen på den skärande eggen varierar också mycket från den ene tillverkaren till den andre, emellertid finns det vissa likheter. Den skärande eggen består av en liten primär fas på framsidan av kniven och en mycket mindre sekundär microfas längs baksidan. Vanligen syns baksidans microfas (Bild 10) endast med lätthet med förstöringsglas. Baksidans fas är plattslipad vid fabriken eller, mer vanligt, är den lätt hålslipad för att säkerställa att en effektiv microfas kan formas där som en del i den skärande eggen. På grund av avsaknad av standard har vanligen det manuella tillvägagångssättet som använts visat sig vara svårt, arbetskrävande och tidsödande. Chef'sChoice modell 316 slipmaskin är konstruerad för att slipa alla utom de kraftigaste moderna och traditionella asiatiska blad och skapa en egg av fabrikskvalitet.

Innan du börjar slipa ett traditionellt japanskt blad bör du granska det noga för att konstatera om du har ett traditionellt ensidigt knivblad och fastställ sedan om du har ett högerhänt eller vänsterhänt blad som beskrivs på sidan 9. Det är viktigt att du noggrant följer slipproceduren och sekvensen som beskrivs nedan för att åstadkomma den optimala eggen på ditt traditionella blad.

Notera: Försök inte slipa något traditionellt blad som är tjockare än 1/8" (3 mm) i Modell 316 slipmaskinen. (Det blir svårt att kontrollera slipvinkeln på så tjocka blad.)

Återigen bekräfta vilken sida av bladet som har den breda fabrikskanten/Bevel A. Håll bladet i handen (som om du håller på att skära) och om den breda fabrikskanten är på höger sida bladet, är bladet högerhänt. På högerhänta blad skall slipningen börjas i vänster spår på Steg 2 så att bara den kantiga sidan (höger sida) av eggen kommer i kontakt med polerhjulet.

PROCESS 1 – BÖRJA MED POLERING STEG 2 (HÖGERHÄNTA BLAD)

Drag bladets hela längd genom vänster spår på Steg 2 (Bild 5) ungefär tio (10) gånger (använd cirka 3 sekunder för varje drag av ett 13 cm blad och proportionellt längre för längre blad). Känn efter en slipgrad på baksidan på bladets egg som visas på Bild 4. (Slipgraden kommer att vara extremt liten). Om det inte finns någon slipgrad gör man tio (10) ytterligare långsamma drag genom vänster spår. Om ingen slipgrad skapats efter dessa drag fortsätt med Process 2; annars utesluter man Process 2 och fortsätt med Process 3.

PROCESS 2 – ANVÄNDANDE AV SLIPSTEG 1 (HÖGERHÄNTA BLAD)

Om du inte kunde skapa en slipgrad i Steg 2 som beskrivs i Process 1 kommer behöver man slipa eggen i Steg 1 som följer: Eftersom ditt traditionella blad är högerhänt skall man bara slipa i det vänstra spåret av Steg 1 (se Bild 6). Antalet drag som man behöver göra beror på hur oslipat bladet är slöa knivblad kräver fler drag.

Gör tio (10) drag i vänster spår på Steg 1 och kontrollera om det uppstått någon slipgrad på baksidan bladets. (Slipgraden som skapats i Steg 1 kommer att vara liten men lätt att känna som visas i Bild 4). Se till att slipgraden finns längs hela eggens längd. Om det inte finns någon slipgrad eller bara en partiell kant, fortsätt att göra fler drag i vänster spår ungefär fem (5) åt gången och kontrollera slipgraden efter varje grupp om fem (5) drag. Det behövs troligen totalt 20-30 drag i vänster spår för att skapa en slipgrad. När en slipgrad finns, fortsätt med Process 3.

PROCESS 3 – SKAPANDE AV DEN SLUTLIGA EGGEN (HÖGERHÄNTA KNIVBLAD)

- Gör fem (5) vanliga drag i vänster spår på Seg 2.
- Gör ett (1) vanligt drag i höger spår på Steg 2 för att skapa en liten microkant längs eggens baksida.
- Gör ett flertal par snabba drag (en (1) sekund vardera) i Steg 2 växelvis i vänster och höger spår på Steg 2. De snabba dragen med ultrafina diamanter polerar fasen på framsidan av bladets så väl som på baksidan för att skapa en extremt skarp egg.
- Kontrollera bladets skärpa noggrant genom att använda ett tunt pappersblad. Knivbladet bör vara rakknivsvast. Om det inte är rakknivsvast repetera 3C ovan och testa bladets skärpa igen.

BRYNING AV DEN TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVEN (HÖGERHÄNT)

Vanligen kan man bryna snabbt genom att göra 3 eller 4 par snabba drag växelvis i vänster och höger spår i Steg 2. Repetera om nödvändigt för att få en rakknivsvass egg. När bryning enbart i Steg 2 blir för långsamt för att skapa en skarp egg eller om eggen förstörts behöver man slipa om eggen i Steg 1. Använd bara vänster spår i Steg 1. Normalt finner man att ungefär fem (5) brynings drag räcker i Steg 1 för att påskynda bryningen i Steg 2. Efter en omslipning återvänd till Steg 2 och gör flera par snabba drag växelvis i vänster och höger spår för att utveckla den slutgiltiga eggen.

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA TRADITIONELLA KNIVBLAD

Använd proceduren för högerhänta blad som specificerats ovan – Fast tvärt om!. När processen för slipning av högerhänta knivblad säger att man skall använda vänster spår, måste man använda det högra spåret när man slipar ett vänsterhänt blad. På samma sätt använd det vänstra spåret då högerhänta instruktioner säger att man skall använda höger spår.



Bild 5. Traditionell (sashimi-) kniv i vänster spår på Steg 2.



Bild 6. Traditionell (sashimi-) kniv i vänster spår av Steg 1.

HUR MAN SKAPAR ASIATISK EGG PÅ EURO/AMERIKANSKA KNIVBLAD



Om man har en kniv av euro/amerikanskt fabrikat, är det relativt enkelt att konvertera eggen till den asiatiska dubbel fasetterade eggen med liten vinkel. Kom ihåg att fördelen med den asiatiska eggen beror på det tunnare genomsnittet på det typiska asiatiska knivbladet där eggens faser formas, och den mindre vinkeln (omkring 15°) på vardera fas. Om den euro/amerikanska modellen knivblad är tjock och tjockleken överst av eggens faser redan är stora kommer mycket av fördelen med den asiatiska eggen inte att uppnås. Knivbladet måste vara mycket tunt där slipgraden ska skapas för att åstadkomma fördelen med den asiatiska eggen. Som en konsekvens av detta bör du bara överväga denna ändring för dina tunnaste blad som en tunn allmänkniv eller kanske en tunn grönsakskniv.

För att konvertera från en euro/amerikansk egg till en asiatisk egg, börja med slipsteg 1 som följer:

STARTA MED SLIPPROCESS 1

Dra bladets hela längd genom de vänstra (Bild 7) och högra spårerna av Steg 1, använd det vänstra och det högra spårerna vid växelvisa drag. (Använd ungefär 3 sekunder för varje drag på ett 13 cm långt blad). Det kommer att ta ungefär 20 par drag för att fullständigt ändra vinkel på eggen av ett tunt blad. Kontrollera förekomsten av en slipgrad längs bladets hela längd. Fortsätt till Steg 2 som följande.

POLERING I STEG 2

- Gör ungefär 5 till 7 par drag genom Steg 2 (Bild 8) växelvis drag i vänster och höger spår (ungefär 3 sekunder för vardera drag på ett 13 cm långt blad.)
- Gör sedan 4 par snabba drag växelvis genom vänster och höger spår. (1 sekund för varje drag på ett 13 cm blad.)
- Kontrollera bladets skärpa. För en skarpere egg gör man några fler par snabba drag enligt punkt B ovan och kontrollera skärpan.



Bild 7. Europeiskt blad i vänster spår Steg 1.



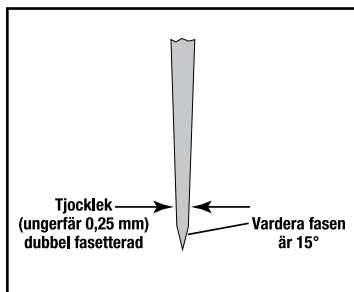
Bild 8. Europeiskt blad i höger spår i Steg 2.

BRYNING AV EURO/AMERIKANSKA KNIVBLAD

Bryning i polering Steg 2 som beskrivits ovan. Man kan bryna regelbundet ungefär 10 gånger med att använda Steg 2 som beskrivits ovan. Efter bryning ett antal gånger kan man vilja slipa i Steg 1 för att snabba upp bryningsprocessen. I Steg 1 gör man ungefär 5 par växelvis långsamma drag och kontrollera förekomsten av en slipgrad. När en slipgrad finns fortsatt med polering i Steg 2 som beskrivits ovan.

BESKRIVNING AV ASIATISKA OCH EURO/AMERIKANSKA KNIVBLAD

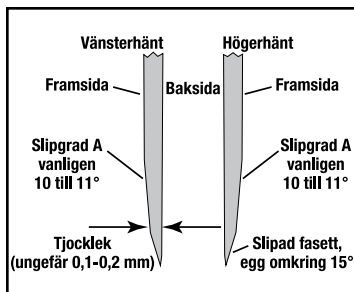
Euro/amerikanska knivblad i allmänhet har en grövre diameter än de skörare och tunnare moderna asiatiska bladen. Variationen bland kommersiellt tillgängliga knivar av vilken sort som helst är stor och vissa euro/amerikanska blad är mycket tunna och vissa asiatiska knivar har en grövre diameter för tyngre uppgifter.



1. MODERNA ASIATISKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

De populäraste asiatiska bladen, de tunna, lättviktiga Santoku och Usaba eller Nakiri till exempel är vanligen dubbelsidiga (slipade på båda sidor av bladet) som till vänster. Ibland säljs Santoku-knivar med ensidig slipning men det är ovanligt.

Det finns andra och något kraftigare dubbelsidiga asiatiska knivar, Deba och Gyutou, som är populära i Asien och som används för att hacka hårda grönsaker, rensning och fileande av fisk samt för kött. Dessa är huvudsakligen asiatiska kokknivar avsedda för tyngre uppgifter. Den kinesiska klyvkniven ingår i denna klass.



2. TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

Den traditionella japanska kniven är en ensidig kniv och haren kraftig slipgrad A längs den lägre delen av framsidan av bladet. Dessa säljs antingen i höger- eller vänsterhänt utförande som syns till vänster. Den stora breda slipgraden A är vanligen slipad till cirka 10°. Det populäraste exemplet av detta blad är sashimikniven som också kallas yanagi och sujihiki, designad som syns till vänster. Detta långa, tunna förskärarblad är idealiskt för att skära de mycket tunna skivorna av rå tonfisk eller lax. Baksidan på dessa blad har vanligen en lätt urholkad slipning. En liten ensidig skärande egg om ungefär 15° till 20° är skapad längs eggens framkant på sashimi bladet som visas på Bild 10 för att etablera den skärande eggens geometri. En ännu mindre skärande microfasett (knappt synlig) skapas vanligen på baksidan av bladet för att förstärka skärpan av den slutliga eggens. Bild 10 visar en mycket förstörad genomskärningsbild av en typisk ensidig japansk kniv. Den stora slipgraden A tjänar till att vika bort skivan mat från bladet medan det skärs.

3. EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR

(20° KNIVSEGGAR)

Medan de flesta euro/amerikanska knivarna, som ses till vänster, har en bred diameter avsedd för tyngre arbete, är sortimentet av bladjocklekar bland dessa bekanta blad, stort och vissa av dessa knivar som den konventionella grönsakskniven, Filé- och allmänknivar har en relativt tunn diameter som väl anpassats för deras avsedda ändamål. Euro/amerikanska blad är alltid dubbla (slipade på båda sidorna bladet).

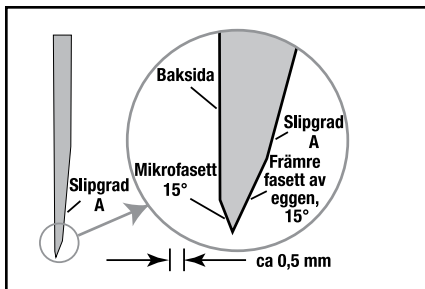
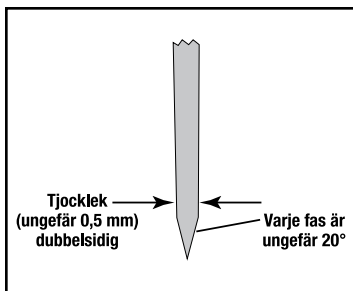


Bild 10. Tvärsnitt av en typisk Asiatisk knivegg, förstora 50 ggr (högerhänt).

FÖRSLAG

1. Rengör alltid knivbladen från all mat, fett och främmande material från bladets yta före slipning eller bryning. Om det är mycket smutsigt, använd tvättmedel och vatten för att göra rent. (Se förslag nr. 6)
2. Använd bara lätt tryck neråt när du slipar – bara nog för att etablera en god kontakt med skivan med slipmedel.
3. Dra alltid bladen enligt den rekommenderade hastigheten och i en konstant fart över hela längden på bladet. Avbryt aldrig bladets rörelse, eller stoppa den, medan det är i kontakt med slipskivorna.

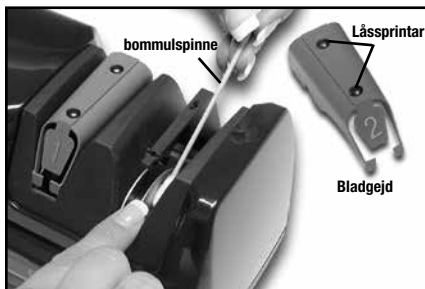


Bild 11. Rengöring av polerskivorna.



Bild 12. Ta bort luckan under botten för att rengöra metalldammen.

4. Följ noggrant de detaljerade procedurerna för varje typ knivblad för att uppnå de bästa resultaten och för att förlänga den användbara livstiden för dina knivar. Slipsekvansen är speciellt viktig i samband med en sida traditionella asiatiska knivblad med en sida.
5. Eggen på knivbladet skall hållas vågrätt underslipningen relativt till disken eller bordets övre plan. För att slipa bladet nära spetsen på det böjda bladet, lyft handtaget lite när du närmar dig spetsen så att varje sektion längs eggens böjda längd medan det slipas så att det hålls "rakt" i förhållande till bladet.
6. Man kan ha glädje av att ibland rengöra de ultrafina diamantslipskivorna i Steg 2. Behovet av detta blir uppenbart om tiden för bryning i Steg 2 blir extremt långsam. För att göra rent dessa skivor, dra ut slipmaskinens el-kontakt och tag bort den grå plastfjäders som håller kniven märkt med nr. 2 (se Bild 10). För att ta bort fjädern, stick in ett finger under den bakre delen av fjädern och lyft med en jämn dragning. Lås-sprintarn släpper och lösgör fjädern. Ta reda på lås-sprintarna. Fukta en bomullspinne med isopropyl (rengörings) alkohol och håll den mot sliptytan på varje skiva i ett antal varv. Sätt tillbaka knivhållarfjäders och lås-sprintarna.
7. För att öka din effektivitet med Chef'sChoice® Modell 316 kan man lära sig att upptäcka en slipgrad längs eggen (som beskrivits tidigare på sida 5). Medan man skulle kunna slipa bra utan att använda denna teknik, är det det bästa och snabbaste och sättet för att fastställa när man har slipat tillräckligt i de preliminära stegen. Detta underlättar så att du undviker överslipning och försäkrar en osannolikt skarp egg varje gång. Att skära en tomat eller ett pappersark är ett bekvämt sätt att kontrollera det behandlade knivbladets skärpa.
8. Vissa moderna asiatiska knivar är "gropiga" och traditionella asiatiska blad är tillverkade i Damaskus stål i smidda lager. Alla dessa bör slipas enligt dessa instruktioner beroende på om knivsorten är modern (med två faser) eller traditionell.

NORMALT UNDERHÅLL

Ingen smörjning behövs för någon rörlig del, motor, lager eller sliptytor. Det finns inget behov av vatten som slipmedel. Utsidan av slipmaskinen kan rengöras genom att försiktigt torkas av med en fuktig duk. Använd inte tvättmedel eller slipmedel.

En gång om året eller som det kan behövas bör man avlägsna metalldammet som samlas i slipmaskinen efter upprepade slipningar. Ta bort den lilla rektangulära rensningsluckan (Bild 11) som täcker en öppning på slipmaskinens undersida. Du finner metallpartiklar fästa vid en magnet fäst på insidan av locket. Det är enkelt att torka eller borsta av de samlade filspånen med en pappershandduk eller tandborste och sedan åter sätta in luckan i öppningen. Om större mängder metall eller annat damm har skapats kan man skaka ut kvarvarande damm genom öppningen i botten när luckan är uttagen. Efter rengöring, sätt tillbaka luckan ordentligt med magneten på plats.

SERVICE

Om behov av service uppstår efter att garantitiden gått ut kan du returnera knivslipen till EdgeCraft-fabriken, där kostnaden för reparation kan uppskattas innan reparationen utförs.

Inkludera en separat lapp i lådan, där du anger följande uppgifter: din returadress, ditt telefonnummer dagtid och en kort beskrivning av problemet med eller skadan på knivslipen. Behåll ett kvitto på försändelsen som skydd mot förlust under transporten.

Skicka din knivslip (försäkrad och med betald frakt) till:

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311

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

Ovanstående gäller endast kunder i USA. Kunder utanför USA ska kontakta sin lokala återförsäljare eller den nationella importören/grossisten:

Roswi AB

Box 7231

SE-187 13 Täby

eller godsadress

Tillverkarvägen 10B

SE-187 66 Täby

e-mail info@roswi.se, telefon 08 505 665 00, fax 08 505 665 99

www.roswi.se

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

Monterad i USA

www.chefchoice.com

Chef'sChoice®, EdgeCraft® och den produkts kompletta design är registrerade varumärken som tillhör EdgeCraft Corporation.

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

C3166D0