

Chef'sChoice®

15 Degree Sharpening Module

for use on Chef'sChoice® Model 2100 Commercial Sharpener

GB

TR

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



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

INSTRUCTIONS FOR USE OF 15° SHARPENING MODULE

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

The 15° Japanese/Asian module can be used for either straight edge or serrated edges, how-ever the 20° European/American module is recommended for sharpening serrated blades because serrated blades are predominantly manufactured with 20° edge angles to provide greater support for the individual serrations.

While Asian style knives have historically been sharpened at about 15 degrees at the factory and European/American style knives have been made with 20 degree edges, very recently leading German factories have introduced European style knives edged at 15°.

Remove the standard 20° European/American module from the 2100 sharpener and install the 15° Japanese/Asian module as described in the Model 2100 Instruction Manual pages 11-12.

UNDERSTANDING THE DIFFERENCE – EUROPEAN/AMERICAN AND JAPANESE/ASIAN STYLE KNIVES

In general you will find that Euro/American blades shown in Figure 1 are sturdier than the more delicate and thinner contemporary Asian blades as illustrated below. 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. Before you begin to sharpen a knife, it is important always to identify the type of edge needed — 15 or 20 degrees, and utilize the correct sharpening module and procedure.

1. EUROPEAN/AMERICAN STYLE BLADES — 20 DEGREE EDGES

While most of the Euro/American style knives (shown on the right), Figure 1 have a thick 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. European/American style straight edge blades are double beveled (sharpened on both sides of the blade) and usually are edged at 20°. Some recently introduced European styled knives however are edged at 15 degrees. Check the knife carefully before sharpening.

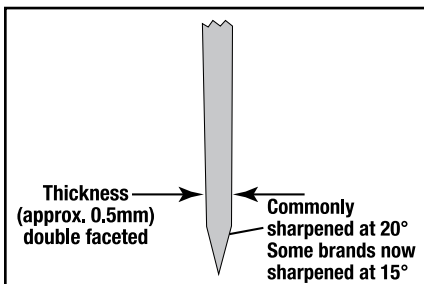


Figure 1. European/American blade.

2. CONTEMPORARY ASIAN STYLE KNIVES — 15 DEGREE EDGES

The more popular contemporary Asian blades; the thin, light weight Santoku and Nakiri for example are generally double faceted, sharpened at 15 degrees on both faces of the blade, as shown in Figure 2. Occasionally Santoku knives are sold with single facets (Figure 3) 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 but sharpened at 15 degrees. The Chinese cleaver is included in this class.

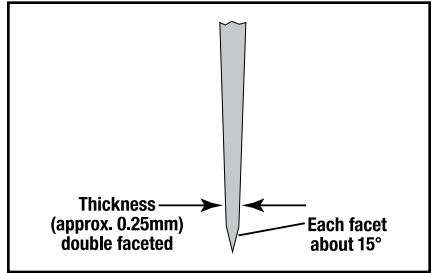


Figure 2. Double faceted contemporary Asian blades.

3. TRADITIONAL JAPANESE STYLE KNIVES — 15 DEGREE EDGES

The traditional Japanese knife is single beveled and has a large factory made bevel A along one face of the blade above a small edge facet. These are sold as either right handed or left handed versions as shown in Figure 3. The large wide factory bevel A is ground, commonly at about 10 degrees. The most popular example of this type blade is the sashimi knife also known as Yanagi and Takohiki, designed as shown to the right. This lengthy, slicing blade is ideal for preparing very thin slices of raw tuna or salmon. The back side of this blade is commonly slightly hollow ground. A small single cutting edge facet of about 15° is created along the front face of the edge of the sashimi blade as shown in Figures 3 and 4 in order to establish the geometry of the cutting edge. An even smaller cutting micro-facet (barely visible to the unaided eye) is customarily created on the back face of the blade to enhance the sharpness of the finished edge. Figure 4 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. When sharpening the traditional Japanese blades, always follow the instructions carefully. Also remember these knives will be extremely sharp.

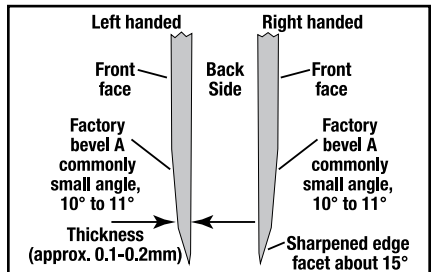


Figure 3. Single beveled traditional Asian blades.

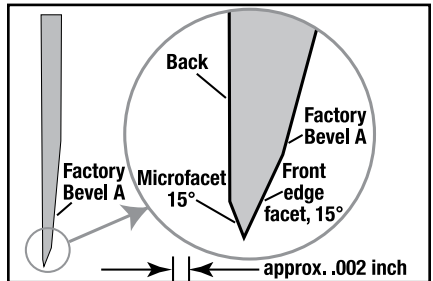


Figure 4. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed). Both the front edge facets and microfacet are restored in the sharpening stage.

SHARPENING FIRST TIME WITH 15° JAPANESE/ASIAN MODULE

With this 15° module inserted on the Model 2100 and before you turn on the power, you might want to become familiar with this sharpener. Slip a 15° edge knife smoothly into the slot between the left angle guide of Stage 1 and the knife guide spring (see Figure 5). Do not twist the knife. Move the blade down in the slot until you feel it contact the diamond disk. Pull it toward you, lifting the blade handle slightly as you approach the tip. This will give you a feel for the spring tension that guides the knife.

HOW TO SHARPEN CONTEMPORARY ASIAN EDGED BLADES – USE 15° MODULE



15° Santoku Style



Contemporary 15° European Style

STAGE 1 – SHARPENING (CONTEMPORARY DOUBLE FACET 15° ASIAN BLADES)

Always clean the blade before sharpening. Turn “ON” the sharpener. A red “indicator” on the switch appears when the switch is turned “ON”. Pull the knife once thru the right slot of Stage 1 by slowly slipping the blade into the right slot as described above, while moving the blade downward and toward you in that slot until it engages the diamond coated disk. Insert the blade into the slot as close as possible to its bolster or handle. If the blade is curved, lift the handle slightly as you sharpen near the tip of the knife keeping the knife section being sharpened approximately parallel to the table. Sharpen the entire blade length. For an eight (8) inch long blade each pull should be about 6 seconds. Adjust the pull time proportionately for shorter or longer blades. Next, repeat with one full length pull in the left slot of Stage 1.

You should always pull the knife blade toward you as you insert it into the slot. Never push the blade away from you. That combined motion insures uniform sharpening along the length of the blade. Apply just enough downward pressure to make contact with the abrasive wheels – added pressure does not improve or speed the sharpening process. The sharpener is designed to provide automatically the optimum sharpening pressure. Always insert the blade near the bolster or handle and keep it moving as you pull it at a steady rate until it exits the slot.

Always make an equal number of pulls, alternating pulls in the left and right slot of Stage 1 in order to keep the knife edge facets symmetrical.



Figure 5. Sharpening Santoku and contemporary 15 degree European style knives, first in both slots of Stage 1.

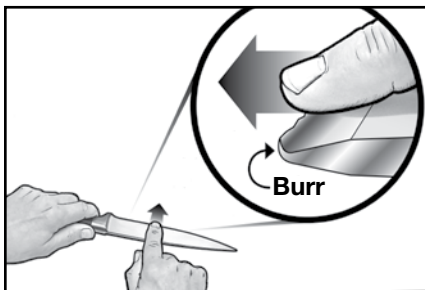


Figure 6. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.

Generally in Stage 1, only five (5) pair of pulls – five (5) pulls in left slot and five (5) in right slot, alternating pulls on left and right slots – will be adequate to sharpen the edge in this Stage. More pairs of pulls may be needed depending on how dull the edge is. However, before proceeding to Stage 2, it is *very important* to confirm that there has been sufficient sharpening in Stage 1 to create a burr along the entire knife edge.

DETECTING THE BURR

In order to confirm that a burr exists along one side of the knife edge, move your forefinger carefully across the edge as shown in Figure 6.

If the knife is fully sharpened in Stage 1 a burr will appear on one side of the edge. If the last pull of the knife was made in the left slot (for example) a burr will be created along the left side of the edge (as you hold the knife when sharpening). The burr will feel like a rough and bent extension of the edge. There will be no burr on the opposite side of the edge – the opposite side of the edge will feel very smooth by comparison. If the last pull was in the right slot, the burr will be present on the right side of the blade edge.

If no burr exists on the blade edge, make one more pair of pulls in the left and right slots of Stage 1 and check for a burr. If necessary make additional pairs of pulls in Stage 1 until a burr is detected on the appropriate side of the edge. Very dull knives will require more pairs of pulls. Slower pulls will usually help develop the burr. Do not proceed to Stage 2 until you have formed a burr along one side of the edge.

HONING IN STAGE 2

Make two pairs of pulls in Stage 2, alternating each pull in the left and right slots (Figure 7). Take about 3 seconds for each pull with a 5 inch (12.5 cm) long blade. Adjust the pull time proportionately for shorter and longer blades. Two pairs of pulls usually is sufficient.

Check for a burr before proceeding to Stage 3. (As necessary make additional pairs of pulls to develop a burr along the entire length of blade before proceeding to Stage 3.) See section above on “Detecting the Burr.”

STROPPING/POLISHING THE EDGE IN STAGE 3

Pull the blade through the left slot of Stage 3 (Figure 8) and then through the right slot of Stage 3. Make 6-8 pairs of pulls, alternating each pull in the left and right slots. You should take about 3-4 seconds for each pull for a 5 inch (12.5 cm) long blade. For the best edge, apply only light pressure on the knife on each pull, just enough to maintain good contact with the Stage 3 rotating disks.



Figure 7. Honing contemporary knife in both slots of Stage 2.



Figure 8. Stropping/Polishing contemporary knife in Stage 3.

Then make two pair of faster pulls in this Stage, taking about 1 second per pull for a 5 inch blade to put a final polish on the edge.

Check the edge for sharpness. The edge should now be burr-free and exceedingly sharp.

RE-SHARPENING CONTEMPORARY ASIAN STYLE BLADES – USE 15° MODULE

Re-sharpen the contemporary Asian style 15° blades (which have the double facet edge) following the procedures above starting with “Honing in Stage 2” and followed by “Stropping/Polishing the Edge in Stage 3.” Make certain you create a burr in Stage 2 before moving to Stage 3.

If the knife is extremely dull start to re-sharpen first in Stage 1 and follow the instructions thru Stage 2 and 3. Test the finished edge for sharpness.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE BEVEL) JAPANESE BLADE – USE 15° MODULE



Sashimi blade

Traditional Japanese knives such as the sashimi blade shown here are single sided and have a large factory bevel (see Bevel A, Figure 3) on the front side of the blade. There are a large number of manufacturers of knives of this type used widely to prepare sashimi. The factory bevel (Bevel A) is commonly factory 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 vary 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 along the bottom edge of the large factory bevel A and a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back-side microfacet (Figure 4) 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, the manual approach used to sharpen these knives in Asia has proven difficult, laborious and time consuming. The 15° module is designed to sharpen all traditional Asian blades and to create a factory-quality 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 2 and 3, Figure 3. It is essential that you follow carefully the sharpening procedure and sequence as described below in order to achieve the optimum edge on your traditional blade.

Again confirm which side of the blade has the large factory Bevel A. Hold the blade in your hand (as when 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 Stage 2 so that only the large beveled side (right side) of the edge will contact the honing wheel.

STEP 1

START HONING TRADITIONAL JAPANESE KNIVES IN STAGE 2 (RIGHT HANDED BLADES)

(DO NOT USE STAGE 1 — see note)

In this example which assumes your traditional blade is right handed, you must hone only in the left slot of Stage 2 (see Figure 9). The number of pulls that you need to make depends on the factory angle of Bevel A (Figure 3 and 4) and how dull your blade may be.

Make five (5) to ten (10) pulls in only the left slot of Stage 2 (3-4 seconds each for 6” blade) and then check for a burr along the back side of the blade edge. (The burr created in Stage 2 will be small but easily felt as shown in Figure 6. 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. In general 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 2.

STEP 2

STROPPING/POLISHING THE FINAL EDGE ON TRADITIONAL JAPANESE BLADE IN STAGE 3 (RIGHT HANDED BLADE)

- Make five (5) regular pulls 3-4 seconds each only in the left slot of Stage 3 (Figure 10) and then proceed to remove any burr as follows:
- Make one (1) regular pull in right slot of Stage 3 along the back side of the edge.
- Make several fast pulls (one [1] second each) in the left slot of Stage 3.
- Make one (1) fast pull in the right slot of Stage 3.

Check the blade carefully for sharpness using a thin sheet of paper. The blade should be razor sharp. If not razor sharp repeat c and d above and retest the blade for sharpness.

***NOTE:** If your right handed traditional blade is excessively worn or if the edge is chipped and irregular you can use the left slot of Stage 1 to recondition the edge. Use the left slot only (for right handed blades). Make as many pulls as necessary to reestablish a smooth uniform edge line. Use a black felt pen to mark the right facet and follow progress of sharpening the facet along the edge until edge line is restored. Then proceed in Stage 2 and 3 as described on page 6 and on this same page above.*

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE (RIGHT HANDED)

In general you will be able to resharpen quickly by following the sequence a thru d of Step 2 in the preceding section. Repeat this if necessary to obtain a razor sharp edge. When resharpening only in Stage 3 fails to develop a sharp edge or if the edge has been substantially dulled you



Figure 9. Honing a right-handed traditional Japanese knife in left slot of Stage 2. Read instructions.



Figure 10. Stropping/Polishing a traditional right handed Japanese knife in left slot of Stage 3. Read instructions.

will need to re-hone the edge in Stage 2. Use only the left slot of Stage 2. Generally you will find that about five (5) re-honing pulls will be sufficient in Stage 2. In any event develop a burr before moving back to Stage 3. Finish the edge in Stage 3 following Steps a, b, c, d.

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 just the left slot, you must use only the right slot when sharpening a left-handed blade. Likewise where the right handed instructions call for using the right slot, use the left slot when sharpening a left handed blade.

DRESSING OF STROPPING/POLISHING DISKS – STAGE 3

The 15° sharpening module is equipped with a built-in system to manually clean/dress the stropping/polishing disks in Stage 3. In the event these disks become glazed with grease, food or sharpening debris, they can be cleaned and reshaped by actuating the manual lever on the rear of the sharpener. This lever is located as shown in Figure 13 on the lower left corner as you face the rear of the Sharpener. To actuate the cleaning/dressing tool, make sure the power is “ON” and simply press the small lever in the recess to the right, hold about 3-4 seconds and then press to the left and repeat for 3-4 seconds. When the lever is moved in one direction, the dressing tool cleans and reshapes the active surface of one stropping/polishing disk. By moving the lever in the opposite direction you clean the other disk.

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

CLEANING THE SHARPENING MODULE

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

A. Washing by Hand:

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

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

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

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

INSERTING SHARPENING MODULE

To reinsert the Sharpening Module into the main motor housing, insert the shaft coupling end of the Sharpening Module into the guide rails at the right end of the sharpener. Then gently push the Sharpening Module toward the motor housing until it locks in place. If it resists snapping into the locked position: (1) Pull the module away from the motor shaft until it fully disengages; (2) Turn the motor switch ON briefly; (3) Then turn it OFF; (4) While the motor is still coasting to a stop, push the Sharpening Module into place. It will then automatically snap into position when the spline coupling becomes properly self-aligned.

SUGGESTIONS

1. There is no maintenance required other than for hygiene reasons to remove and clean the Sharpening Module as described regularly in the sink or dishwasher. It is unnecessary to clean this module simply because the honing wheels darken – that is normal. *The wheels are self cleaning (through mild ablation) unless they become covered with fat and grease.* The need for cleaning can be minimized by wiping your knives before and after sharpening as described in this manual. NEVER immerse the motor-drive unit in water. Periodically shake out the metal dust under the sharpening Module as described under “Cleaning the Sharpening Module.”
2. Always clean all food, fat and foreign materials from the knife blade surfaces before sharpening or resharpening. If badly soiled, use detergent and water to clean.
3. Some contemporary Asian knives and Granton type blades 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 solely on whether the knife style is contemporary (two facets) or a traditional single facet Asian blade.
4. 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.
5. 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 Asian blades.

6. The edge of the knife blade, while sharpening, should remain in contact with the abrasive disks as the knife is withdrawn from the guiding slot. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip of the blade but just enough so that the edge as it is being sharpened maintains audible contact with the honing or stropping disk.
7. To increase your proficiency with the Chef'sChoice® 15° sharpening module, learn how to detect a burr along the edge (as described on page 4 and 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. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk. Greater pressure does not speed the sharpening.
9. If your knife has a significant choil you may find it helpful to place your index finger within or just behind the choil (see Figures 11 and 12) as you insert the blade in the sharpener. Your finger can act as a “stop” and prevent you from inserting the blade so far that the choil area will catch on the front stop-bar of the sharpener as you withdraw the blade. A little practice will help you perfect this technique. As you insert the blade let your finger slide down the front of the sharpener.

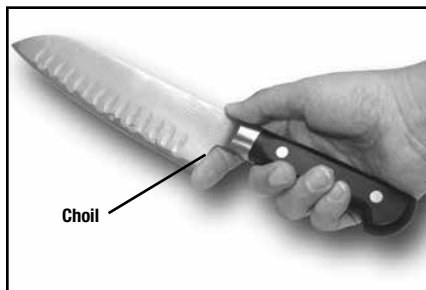


Figure 11. If your blade has a significant choil it may be helpful to place our finger behind it as shown when sharpening.



Figure 12. Insert your index finger as shown behind the choil as the knife is inserted into the sharpening slot (see Suggestion 8.)



Figure 13. Use dressing tool sparingly — see text.

10. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within 1/8" of the bolster or the sharpener handle. This is a major advantage of the Chef'sChoice® Model 2100 compared to other sharpening methods—especially important when sharpening chef's knives where you need to sharpen the entire blade length in order to maintain the curvature of the edge line. If your chef's knives have a heavy, thick bolster near the handle extending to the edge, a commercial grinder can modify or remove the lower portion of the bolster so it will not interfere with the sharpening action, allowing you to sharpen the entire blade length.
11. The stropping/polishing disks in the Stage 3 are designed to last for years of use, however you can maximize their useful life by periodically modifying your sharpening pattern in Stage 2. The burr developed in Stage 2 will mildly wear the stropping polishing disk it first contacts in Stage 3. Vary your last pull in Stage 2 by sometimes making the last pull on the left disk and at other times finish on the right disk of Stage 2.
12. Do not attempt to use this sharpener to sharpen either ceramic knives or any scissors.

SERVICE

In the event post-warranty service is needed, return your sharpener to the EdgeCraft factory where the cost of repair can be estimated before the repair is undertaken. Outside the USA, contact your retailer or national distributor.

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

Send your sharpener (insured and postage prepaid) to:

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

NORMAL MAINTENANCE

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

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation

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

Customer Service 610-268-0500

Assembled in the U.S.A.

www.chefschoice.com

This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product. Chef'sChoice® and EdgeCraft® are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

C16

I218292

Chef'sChoice®

15 Dereceli Bileme Modülü

Chef'sChoice® Model 2100 Ticari Bileme aletinde kullanım amaçlıdır

TR

Gösterilen Modül, Model 2100
Bileme Aletine takılı haldedir.
(Bileme aleti dahil edilmemiştir).



**Kullanmadan önce bu talimatları okuyunuz.
Bu aletle, en iyi sonuçları elde etmek için
bu talimatlara uyulması gerekmektedir.**

15° BİLEME MODÜLÜ KULLANIM TALİMATLARI

EdgeCraft, Japon, Asya stili bıçaklarda ve diğer tüm 15° lik bıçaklarda, özellikle fabrikadan çıktığı kalitede bir keskin kenar oluşturmak için tasarlanmış bir çıkarılabilir 15° lik bileme modülü sunmaktadır. Avrupa/Amerika stili bıçak ağızları ve tüm diğer 20° lik bıçaklar için tasarlanmış olan standart 20° modülüyle değiştirilmek suretiyle Model2100 Bileme Aleti üzerinde kullanılabilir. Model2100

15° lik modül, 20° lik modülle ebat olarak aynı olup, Model 2011 kullanım kitapçığında da tarif edildiği üzere, Model2100 kılavuz raylarına takılıp çıkarılabilir. 15° lik Japon/Asya tipi bıçaklar için olan modül, hem düz kenarlı hem de testere kenara sahip bıçak ağızları için kullanılabilir, ancak Avrupa/Amerika tipi bıçaklar için olan modül, testere kenarlı bıçakların; her bir testere tırtığı için daha büyük seviyede destek sağlamak amacıyla büyük çoğunlukla 20° lik bir kenar açısında üretilmeleri sebebiyle, testere dişli bıçaklarda kullanım için tavsiye edilmektedir.

Asya stili bıçaklar tarih boyunca fabrikada yaklaşık 15° lik bir açıda bilenmiş olup, Avrupa/Amerika stili bıçaklar 20 derecelik bir açıda üretilmişlerdir, ancak son zamanlarda Almanya'nın ileri gelen bıçak üreticileri 15° lik kenar açısına sahip Avrupa stili bıçaklar piyasaya sürmüşlerdir.

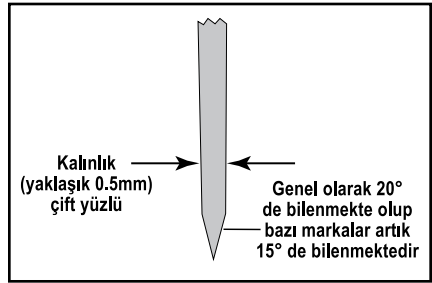
Avrupa/Amerika tipi standart 20° lik modülü, Model2011 bileme aletinden çıkarınız ve Model2100 kullanım kılavuzunun 11 ila 12. sayfalarında tarif olunduğu üzere, 15° lik Japon/Asya tipi modülü takınız.

AVRUPA/AMERİKA VE JAPON/ASYA STİLİ BİÇAKLAR ARASINDAKİ FARKIN ANLAŞILMASI

Genel olarak, Resim 1'de gösterilen Avrupa/Amerika stili bıçak ağızlarının, yukarıda gösterildiği şekilde daha narin ve ince modern Asya tipi bıçak ağızlarından daha sağlam olduklarını göreceksiniz. Piyasada bulunan tüm bıçak tipleri arasındaki farklılık büyüktür, esas itibarıyla bazı Avrupa/Amerika tipi bıçak ağızları oldukça ince olup, bazı Asya tipi bıçaklar daha ağır işler için tasarlanmış olan daha kalın bir profile sahip bulunmaktadır. Bıçağınızı bilemeye başlamadan önce, her zaman için, 15 ya da 20 derece şeklinde, ihtiyacınız olan kenar tipini belirlemeniz ve doğru bileme modülü ve prosedürünü uygulamanız gerekmektedir.

1. AVRUPA/AMERİKA STİLİ BİÇAK AĞIZLARI — 20 DERECELİK KENAR

Sağ taraftaki resimde 1 de gösterildiği şekilde, çoğu Avrupa/Amerika stili bıçakların, daha ağır işler için tasarlanmış kalın bir profili bulunmaktadır. Bu alışlagelmiş bıçak ağızlarındaki bıçak ağız kalınlığı aralığı oldukça büyük olup, geleneksel şekilde kabuk soyma, fileto çıkarma ve yardımcı bıçaklar gibi bıçakların bazılarında kullanım amaçlarına oldukça uygun şekilde tasarlanmış nispeten daha ince bir profil bulunmaktadır. Avrupa/Amerika stili, düz ağızlı bıçaklarda (bıçağın her iki tarafı da bilenmiş olarak) çift eğim bulunmakta olup bunlar genellikle 20 derecelik kenar eğimine sahiptirler. Ancak son zamanlarda piyasaya sürülen Avrupa stili bıçaklar 15 derecelik kenar eğimiyle üretilmektedirler. Bileme işleminizi gerçekleştirmeden önce, bıçağınızı kontrol ediniz.



Resim 1. Avrupa/Amerika tipi bıçak.

Örneğin, Santoku ve Nakiri gibi ince ve hafif olan, çok daha fazla popüler olan Asya tipi bıçak ağızları, Resim 2 de gösterildiği üzere, genel olarak her iki tarafına da eğim verilmiş olarak 15 derecede bir kenara açısına sahip olacak şekilde üretilmişlerdir. Santoku bıçakları bazen, tek taraflı keskinleştirilmiş olarak satılmaktadır (Resim 3) ancak bunlar Birleşik Devletlerde kolay bulunmamaktadır. Bunlardan başka Asya'da yaygın kullanım alanlarına sahip olan Deba ve Gyutou adında, sert sebzelerin doğranması, balık ve etlerin ayıklanması ve filetoalarının çıkarılması amacıyla kullanılan, çift tarafı eğimli daha ağır

2. MODERN ASYA STİLİ BİÇAKLAR — 15 DERECELİK KENAR

Örneğin, Santoku ve Nakiri gibi ince ve hafif olan, çok daha fazla popüler olan Asya tipi bıçak ağızları, Resim 2 de gösterildiği üzere, genel olarak her iki tarafına da eğim verilmiş olarak 15 derecede bir kenara açısına sahip olacak şekilde üretilmişlerdir. Santoku bıçakları bazen, tek taraflı keskinleştirilmiş olarak satılmaktadır (Resim 3) ancak bunlar Birleşik Devletlerde kolay bulunmamaktadır. Bunlardan başka Asya'da yaygın kullanım alanlarına sahip olan Deba ve Gyutou adında, sert sebzelerin doğranması, balık ve etlerin ayıklanması ve filetoalarının çıkarılması amacıyla kullanılan, çift tarafı eğimli daha ağır

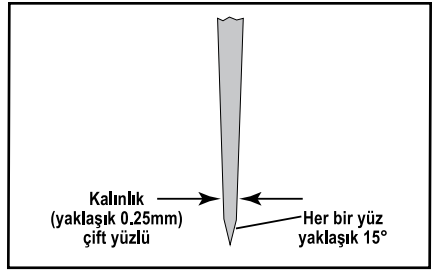
Asya tipi bıçaklar bulunmaktadır. Daha ağır işler için tasarlanmış olup 15 derecelik kenar açısına sahip Asya tipi Şef Bıçakları da bulunmaktadır. Çin satırı bu sınıfa dahil edilmektedir.

3. GELENEKSEL JAPON STİLİ BIÇAKLAR - 15 DERECELİK KENAR

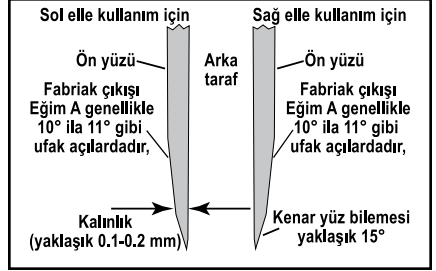
Geleneksel Japon bıçağının tek tarafı eğimli olup ufak bir kenar yüzeyinin üzerinde bıçak ağzının tamamı boyunca fabrika çıkışı olarak hazırlanmış geniş bir eğim bulunmaktadır. Bunlar, Resim 3 te gösterildiği üzere, sol ya da sağ ellerini kullananlar için ayrı ayrı versiyonlarda satılmaktadır. Fabrika çıkışı bu şekilde olan geniş eğim A, temel niteliğinde olup genelde 10 derecelik açıyla üretilmiştir. Bu tip bıçaklara en iyi örnek, tasarımı sağda gösterildiği şekilde olan Yanagi ve Takohiki olarak bilinen sashimi bıçağıdır. Bu uzun, doğrama bıçağı, oldukça ince çiğ tuna balığı ve somon dilimleri hazırlamak için idealdir. Bıçak ağzının arka tarafı genellikle hafif oyuk bir yapıya sahiptir. Kesici kenarı geometrisini oluşturmak adına, Resim 3 ve 4 te gösterildiği şekilde sashimi bıçağının kesici kenarının ön yüzün boyunca yaklaşık 15 derecelik bir ufak, tek taraflı kesici yüzey oluşturulmuştur. Nihai şekli verilmiş olan kenarın keskinliğini arttırmak amacıyla kenarın arka yüzünde, gelenek doğrutusunda (çıplak gözle görülebilir şekilde) daha ufak mikro seviyede bir yüzey oluşturulmaktadır. Resim 4, geleneksel tipteki, tek taraflı bir Japon bıçağı üzerinde, tipik olarak fabrikada hazırlanan kenar kısmının büyütülmüş bir profil görüntüsünü göstermektedir. Fabrika çıkışı olarak hazırlanan bu geniş eğim A, kesim sonrasında besin maddesi diliminin bıçak üzerinde kalmamasını sağlamaktadır. Geleneksel Japon bıçaklarının bileme işlemini gerçekleştirirken, daima talimatları dikkatlice okuyunuz. Ayrıca bu bıçakların çok keskin olduklarını da unutmayınız.

15° LİK JAPON/ASYA TİPİ MODÜLE İLK KEZ BİLEME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ

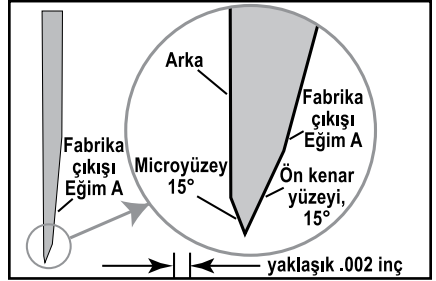
15° lik modül, Model2100 e takılı haldeyken ve cihazı açık konuma getirmeden önce, bu bileme aletinin nasıl çalıştığı hakkında bilgi sahibi olmak isteyebilirsiniz. 15° lik eğime sahip bir bıçağı, 1. Kademedeki sol ve sağa doğru açılı kılavuzlar ile bıçak kılavuz yayı arasındaki yuvaya yavaşça yerleştiriniz (Bakınız resim 5). Bıçağı bükmeyiniz. Elmas diskle temas ettiğini hissedene kadar, bıçağı yuva içinde aşağıya doğru hareket ettiriniz. Bıçağın uç kısmına yaklaştıkça, sapını hafifçe kaldıracak şekilde kendinize doğru çekiniz. Bu size, bıçağı yönlendiren bir yay gerilimi hissi verecektir.



Resim 2. Çift yüzü modern Asya tipi bıçaklar.



Resim 3. Tek eğimli geleneksel Asya tipi bıçaklar.



Resim 4. 50 kez büyütülmüş (sağ elle kullanım için olan), tipik fabrika çıkışı geleneksel Asya tipi bıçak ağız profili. Ön kenar yüzeyleri ile mikro yüzeylerin ikisi birden bileme safhasında restore edilmektedir.

GELENEKSEL ASYA TİPİ BIÇAKLAR NASIL BİLENİR- 15° LİK MODÜLÜN KULLANIMI



15° Santoku Stili



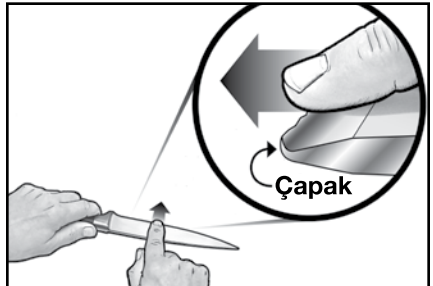
Modern 15° Avruoa Stili

1. KADEME – BİLEME (GELENEKSEL ÇİFT YÜZEYLİ 15 DERECELİK ASYA TİPİ BIÇAKLAR)

Bileme işlemini gerçekleştirmeden önce daima bıçağınızı temizleyiniz. Bileme aletinizi "AÇIK" konuma getiriniz. Bileme aleti açık konuma getirildiğinde, anahtar üzerinde kırmızı bir "işaret" bulunmaktadır. Bıçak elmas kaplı diskle temas edene kadar yuva içinde bıçağı aşağıda bastırarak kendinize doğru hareket ettirirken, bıçağı yukarıda tarif olunduğu şekilde sağ yuva içinde yavaşça kaydırmak suretiyle 1. Kademenin sağ yuvasından bir kez geçiriniz. Bıçağı, destek bölümü ya da sap kısmına mümkün olan en yakın noktadan olacak şekilde yuva içine yerleştiriniz. Bıçağınızın eğimli olması durumunda, bilenmekte olan bıçağın kesici kısmını masaya paralel tutarken, bıçağı ucuna doğru bileme işlemi yaparken hafifçe sap kısmını kaldırınız. Kesici kısmın tamamını bileyiniz. 20 cm uzunluğundaki bir bıçak için, her bir çekiş yaklaşık 6 saniye almaktadır. Daha kısa ve daha uzun bıçaklar için çekiş zamanını buna göre ayarlayınız. Daha sonra, 1. Kademenin sol yuvasında bıçağın tamamına yönelik bir çekiş tekrarlayınız. Bıçağı yuvaya yerleştirdiğinizde daima kendinize doğru çekmeniz gerekmektedir. Bıçağı kesinlikle ileri doğru itmeyiniz. Bu kombine hareket bıçağın tamamı boyunca aynı seviyede bir keskinlik elde edilmesini sağlamaktadır. Aşındırıcı disklerle temasını sağlamak için bıçağa aşağı doğru bir baskı uygulayınız, ancak fazla bastırmanın bileme işlemini geliştirmeyeceği veya hızlandırmayacağını göz önünde bulundurunuz. Bileme aleti, otomatik olarak en iyi seviyede bileme basıncını verecek şekilde tasarlanmıştır. Bıçağı daima destek noktası ya da sap kısmına en yakın yerden yuvaya yerleştiriniz ve yuvanın içinde çıkana kadar sabit bir hızda çekiş işlemi gerçekleştiriniz. Bıçağı kenar yüzeylerinin simetrik bir yapıya kavuşmasını sağlamak adına, 1. Kademenin sol ve sağ yuvalarında dönüşümlü olarak daima eşit sayıda çekişler gerçekleştiriniz. Genel olarak 1 Kademe de bıçağı kenarını bilemek



Resim 5. Santoku ve modern 15 derecelik Avruoa stili bıçakların öncelikle 1. Kademe de her iki yuvada bilenmesi,



Resim 6. Bıçağın kesici yüzeyi boyunca belirgin bir çapak oluşumu sağladığınızda, bu; parmağınızı kenar boyunca enine doğru hafifçe kaydırarak anlaşılabilir. Dikkatli. Metne bakınız.

için, **sol ve sağ yuvalarda dönüşümlü olarak beş (5) çekiş sol yuvada ve beş (5) çekişte de sağ yuvada olmak üzere sadece beş (5) adet ikili çekiş yeterli olacaktır.** Bıçağınızın ne kadar körelmiş olduğuna bağlı olarak, daha fazla çekiş işlemi gerekebilmektedir. Ancak 2. Kademeye geçmeden önce, bıçağın tüm kenarı boyunca bir çapak oluşumunun meydana getirilebilmesi için 1. Kademede yeterli derecede bileme işleminin yapıldığının teyit edilmesi oldukça önemlidir.

ÇAPAK OLUŞUMUNUN TESPİT EDİLMESİ

Bıçağın kesici kenarının bir tarafı üzerindeki çapak oluşumunun teyit edilmesi için, Resim 6 da gösterildiği şekilde parmak uçlarınızı dikkatli bir şekilde kenar boyunca enlemesine hareket ettiriniz. Bıçağın, 1. Kademede tam olarak bilenmiş olması durumunda, bıçağın keskin kenarı üzerinde bir çapak oluşumu hissedilecektir. (Örneğin) Bıçağın bileme aletinde gerçekleştirilen son çekişinin sol yuvada olması durumunda, bu çapak oluşumu (bileme esnasında bıçağı tutuşunuza göre) bıçağın sol tarafında meydana gelecektir. Çapak, bıçağın kenar kısmının pürüzlü ve eğimli bir uzantısı olarak hissedilecektir. Kesici kısmın diğer yüzünde herhangi bir çapak oluşumu meydana gelmeyecek olup, bu taraf bilemenin yapıldığı yerle karşılaştırıldığında oldukça pürüzsüz bir his vermektedir. Bıçağın bileme aletinde gerçekleştirilen son çekişinin sağ yuvada olması durumunda, çapak; bıçağın kesici kenarının sağ tarafı üzerinde oluşacaktır. Bıçağın kesici kenarı üzerinde herhangi bir çapak oluşmaması durumunda, 1. Kademenin sol ve sağ yuvalarında birkaç çekiş daha gerçekleştiriniz ve çapak oluşumunu kontrol ediniz. Gerekirse, kenarın uygun kısmında bir çapak tespit edilene kadar 1. Kademede ilave çekiş işlemleri gerçekleştiriniz. Çok körelmiş bıçaklarda daha fazla çekiş işleminin yapılması gerekmektedir. Yavaş çekişler genellikle çapak oluşumunun artmasına yardımcı olacaktır. Üzerinde çalıştığınız kenarda bir çapak oluşumu gerçekleşene kadar 2. Kademeye geçmeyiniz.

2. KADEMEDE PERDAHLAMA

Dönüşümlü olarak sol ve sağ yuvalarda olmak üzere 2. Kademede ikişer kez çekiş işlemi gerçekleştiriniz (Resim 7). 12,5 cm uzunluğunda bir bıçak için her bir çekiş işleminin 3 saniye kadar sürmesi gerekmektedir. Daha uzun ve daha kısa bıçaklara göre bu süreyi ayarlayınız. Genellikle ikişer çekiş yeterli olmaktadır. 3. Kademeye geçmeden önce çapak oluşumunu kontrol ediniz (Gerekli olması durumunda, 3. Kademeye geçmeden önce, bıçağın bütün yüzeyi boyunca bir çapak oluşumunu sağlamak adına ilave çekişler gerçekleştiriniz). Yukarıdaki, "Çapağın tespit edilmesi" başlıklı bölüme bakınız.

3. KADEMEDE KESİCİ KENARIN KAYIŞLA BİLENMESİ/POLİSAJININ YAPILMASI

Bıçağı, 3. Kademenin sol yuvası boyunca (Resim 8) ve sonrasında da 3. Kademenin sağ yuvası boyunca çekiniz. Sol ve sağ yuvalarda dönüşümlü olmak üzere, 6 ila 8 kez ikili çekişler gerçekleştiriniz. 12,5 cm uzunluğunda bir bıçak için her bir çekişin 3 ila 4 saniye kadar sürmesi gerekmektedir. En iyi kenarı elde etmek için, bıçak üzerine sadece 3. Kademedeki döner disklerle iyi bir şekilde temas etmesi için yeterli derecede hafif bir baskı uygulayınız. Daha sonrasında kenar üzerinde nihai polisajı gerçekleştirmek için bu Kademede 12,5 cm uzunluğundaki bir bıçak için 1 saniyelik daha hızlı iki



Resim 7. Modern bıçakların, 2. Kademenin her iki yuvasında perdahlanması



Resim 8. Modern bıçağın 3. Kademede Kayışla bilenmesi/polisajı

çekiş daha gerçekleştiriniz. Kenarın keskinliğini kontrol ediniz. Artık kesici kenarda herhangi bir çapak bulunmamakta olup çok keskin bir yapıdadır.

MODERN ASYA TİPİ BİÇAKLARIN YENİDEN BİLENMESİ - 15 DERECELİK MODÜLÜN KULLANIMI

Asya stili (çift keskin yüzeyli) 15° lik bıçakların yeniden bilenmesi işlemini, “2. Kademede Perdahlama” ile başlayıp bunu “3. kademede Kayışla bileme/Polisaj” aşamasının takip ettiği yukarıdaki prosedürleri uygulayarak gerçekleştiriniz. 3. Kademeye geçmeden önce, 2. Kademede bir çapak oluşumu gerçekleştirdiğinizden emin olunuz. Bıçağınızın aşırı derecede körelmiş olması durumunda, 1. Kademede yeniden bileme işlemine başlayınız ve daha sonra 2 ve 3. Kademelerdeki talimatları uygulayınız. İşlem yapılan kenarın keskinliğini test ediniz

GELENEKSEL (TEK EĞİMLİ) JAPON BİÇAĞININ BİLENMESİ- 15° LİK MODÜLÜN KULLANIMI



Sashimi Bıçağı

Burada gösterilmekte olan sashimi bıçağı gibi geleneksel Japon bıçakları, tek tarafı keskin bıçaklar olup, fabrika çıkışı olarak bıçağın ön tarafında geniş bir eğime sahip bulunmaktadır (Bakınız Eğim A, Resim 3). Sashimi hazırlamak için kullanılan bu tip bıçakların çok sayıda üreticisi bulunmaktadır. Fabrika çıkışı olarak hazırlanan eğim (Eğim A) genelde 10 derece kadardır ancak istisnalar olmakla birlikte bu açı fabrikalarda standart bir halde bulunmamaktadır. Geleneksel Japon bıçaklarının tasarımı ve keskin kenarlarının detaylı yapısı, her ne kadar benzerlikler gösterse de bir üreticiden diğerine farklılıklar göstermektedir. Kesici kenarda, fabrika çıkışı olarak hazırlanan geniş eğim A'nın alt kenarı boyunca, ağız kısmın ön yüzünde ufak birincil bir eğimli yüzey ve arka yüzünde de çok daha ufak ikincil bir mikro eğimli yüzey bulunmaktadır. Genel olarak, arka taraftaki mikro eğim (Resim 4) bir el büyüteciyle kolaylıkla görülebilmektedir. Arka yüz, fabrikada düzleştirilmiş olup, daha yaygın bir şekilde kesici kenarın bir parçası olarak, etkili bir mikro seviyede eğimli yüzeyin orada şekil alabilmesi için hafif oyuk bir şekle sahiptir. Bu konuda bir standardizasyonun olmaması sebebiyle, Asya'daki bu bıçakların bilenmesi için kullanılan manuel yaklaşımın zor, zahmetli ve zaman alan bir işlem olduğu kanıtlanmıştır. 15° lik modül, tüm geleneksel Asya bıçaklarını bilemek ve fabrikadan çıktığı kalitede bir kesici kenar meydana getirmek için tasarlanmıştır.

Geleneksel bıçağınızı bilemeye başlamadan önce, geleneksel stilde üretilmiş tek tarafı eğimli bir bıçağınız olduğunu teyit etmek ve sayfa 2 ile 3 teki, Resim 3 de gösterildiği şekilde bıçağınızın sağ veya sol elle kullanılan tipte bir bıçak olup olmadığını tespit etmek için dikkatlice bıçağınızı inceleyiniz. Geleneksel bıçağınızın en üst seviyede keskinlikle bir kesici kenara sahip olması için, aşağıda tarif olunan bileme prosedürü ve sırasına dikkatli bir şekilde riayet edilmesi gerekmektedir.

Yine, bıçağınızın hangi yüzünün fabrika çıkışı bir Eğim A'ya sahip olduğunu teyit ediniz. (Keserken) Bıçağı elinizde tutunuz fabrika çıkışı hazırlanan eğim bıçağın sağ tarafındaysa, o bıçak sağ elini kullananlar için tasarlanmıştır. Sağ elini kullananlar için tasarlanan bıçaklar için, bileme işlemini 2. Kademenin sol yuvasında başlayınız ki bu sayede bıçağın sadece geniş eğimli yüzeyi (sağ tarafı) perdahlama çarkıyla temas halinde olacaktır.

1. AŞAMA

2. KADEMEDE GELENEKSEL JAPON BIÇAKLARININ PERDAHLANMASI (SAĞ ELİ KULLANANLARA YÖNELİK BIÇAKLAR)

(1. KADEMEYİ KULLANMAYINIZ — NOTLARA BAKINIZ)

Geleneksel bıçağın sağ elle kullanıma yönelik olduğunun kabul edildiği bu örnekte, 2. Kademenin sadece sol yuvasında perdahlama yapmanız gerekmektedir (Bakınız Resim 9). Gerçekleştirmeniz gereken çekiş sayısı, bıçağın fabrika çıkışındaki Eğim A'sının açısına (Resim 3 ve 4) ve bıçağınızın ne kadar körelmiş olduğuna bağlı bulunmaktadır. 2. Kademenin sadece sol yuvasında, beş (5) ile on (10) arasında çekiş gerçekleştiriniz ve sonrasında kesici kenarın arka tarafı boyunca çapak oluşumu kontrolü yapınız. 2. Kademe meydana getirilen çapak, Resim 6 da gösterdiği şekilde kolaylıkla hissedilebilmektedir. Bıçağın kesici kenarının tamamı boyunca belirli bir çapak oluşumunun meydana geldiğinden emin olunuz. Bir çapak oluşumunun olmaması ya da kısmi bir çapak oluşumunun meydana gelmesi durumunda, sol yuvada her seferinde yaklaşık beş(5) kez olmak üzere ilave çekişler gerçekleştiriniz ve her beş(5) seferlik çekiş seti sonrasında çapak kontrolü yapınız. Genelde bir çapak oluşumunu meydana getirmek için, toplamda 20 ila 30 çekiş yeterli bulunmaktadır, bir çapak oluşturmak için sol yuvada 50 den fazla çekiş yapılması pek mümkün görünmemektedir. Bir çapak oluşumunu teyit ettiğinizde, 2. Aşamaya geçiniz.

2. AŞAMA

GELENEKSEL JAPON BIÇAĞININ KESİCİ KENARININ NİHAİ OLARAK 3. KADEMEDE KAYIŞLI DİSKLE BİLENMESİ /POLİSAJİ

(SAĞ ELLE KULLANIM İÇİN OLAN BIÇAKLAR)

3. Kademenin sadece sol yuvasında her biri 3 ila 4 saniyelik beş (5) düzenli çekiş gerçekleştiriniz (Resim 10) ve sonrasında kalan çapakları aşağıdaki şekilde temizleyiniz.
- Bıçağın kesici tarafının arka yüzü boyunca, 3. Kademenin sağ yuvasında tek bir (1) normal çekiş gerçekleştiriniz.
3. Kademenin sol yuvasında (her biri bir [1]saniyelik) birkaç hızlı çekiş yapınız.
3. Kademenin sağ yuvasında bir (1) hızlı çekiş yapınız.

İnce bir kağıt parçası kullanarak bıçağın keskinliğini dikkatlice kontrol ediniz. Bıçak ağzının jilet keskinliğinde olması gerekmektedir. Jilet keskinliğinde olmaması durumunda, yukarıdaki c ve d maddelerini tekrarlayınız ve bıçağın keskinliğini yeniden test ediniz.

NOT: Sağ elle kullanım için tasarlanmış olan geleneksel bıçağınızın aşırı derecede yıpranmış olması ya da kenarının yontulmuş ve eğri olması durumunda, bıçağın kenar kısmını eski konumuna getirmek için 1. Kademenin sol yuvasını kullanabilirsiniz. Yalnız sol yuvayı kullanınız(sağ elle kullanım için tasarlanan bıçaklar için). Pürüzsüz ve aynı seviyede bir kenar hattını yeniden oluşturmak için gerekli olduğu kadar çekiş işlemi gerçekleştiriniz. Sağ yüzeyi işaretlemek için siyah bir keçeli kalem kullanınız ve kenar hattı restore edilene kadar kesici kenar boyunca yüzeyin bilenmesi işlemini uygulayınız. Daha sonrasında sayfa 6 da ve bu sayfanın yukarısında belirtildiği üzere 2. ve 3. Kademelere geçiş yapınız.



Resim 9. Sağ elle kullanım için olan Geleneksel Japon bıçağının, 2. Kademenin sol yuvasında perdahlanması. Talimatları okuyunuz.



Resim 10. Sağ elle kullanım için olan Geleneksel Japon bıçağının, 3. Kademenin sol yuvasında kayışla bilenmesi/polisajı. Talimatları okuyunuz.

GELENEKSEL JAPON STİLİ BIÇAKLARIN YENİDENBİLENMESİ (SAĞ ELLE KULLANILAN BIÇAKLAR)

Genelde, bir önceki bölümde anlatıldığı şekilde, 2. kademenin “a” dan “d” ye kadar olan maddelerinde belirtilen sırayı takip ederek hızlı bir şekilde yeniden bileme işlemini gerçekleştirebileceksiniz. Jilet keskinliğinde bir bıçak ağız elde etmeniz gerekmesi durumunda, bu sırayı tekrarlayınız. Sadece 3. Kademede yeniden bileme işlemi yaparken keskin bir kenar oluşturulamaması ya da bıçak ağzınızın fazlasıyla körelmiş olması durumunda, bıçağınızın ağzını 2. Kademede yeniden perdahlamamız gerekecektir. 2. Kademenin yalnızca sol yuvasını kullanınız.

Genellikle 2. Kademede yapılacak beş (5) seferlik yeniden perdahlama çekişinin yeterli olacağını göreceksiniz. Her halükarda 3. Kademeye geçiş yapmadan önce, bir çapak oluşumu meydana getiriniz. a, b, c ve d aşamalarını uygulayarak 3. Kademede bıçak ağız işlemlerini tamamlayınız.

SOL ELLE KULLANIM İÇİN TASARLANMIŞ GELENEKSEL BIÇAKLARIN BİLENMESİ

Sol elle kullanım için tasarlanan bıçaklar için kullanmanız gereken prosedür, yukarıda anlatılan sağ elle kullanım için olan bıçaklara yönelik prosedüre benzemektedir. Sadece tüm durumlarda kullanmanız gereken yuvaların bir diğeri olması gerekmektedir. Sağ elle kullanım için olan bıçakların bilenmesine dair prosedür sadece sol yuvanın kullanımını gerektirdiği yerlerde, sol elle kullanım için tasarlanmış bir bıçağı bilirken sadece sağ yuvayı kullanmanız gerekmektedir. Aynı şekilde, sağ elle kullanım için olan bıçaklara yönelik talimatlar sağ yuvanın kullanımını gerektirdiği yerlerde, sol elle kullanılan bir bıçağı bilirken sol yuvayı kullanınız.

KAYIŞLA BİLEME/POLİSAJ DİSKLERİNİN DÜZLENMESİ- 3. KADEME

15° lik bileme modülü, 3. Kademede kayışla bileme/Polisaj disklerini manuel olarak kayışla bilemeye/polisajını yapmaya yönelik üzerine monteli bir sistemle teçhiz edilmiştir. Bu disklerin gresle, gıda maddeleriyle ya da bileme artıklarıyla kaplanması durumunda, bunlar; bileme aletinin arka kısmında bulunan manuel bir kol yardımıyla temizlenilmekte ve eski şekline kavuşturulabilmektedir. Bu temizleme kolu, bileme aletinin arka kısmını kendinize doğru tuttuğunuzda alt sol köşede Resim 13 te gösterildiği şekilde yerleştirilmiştir. Bu temizleme/düzleme aletini kullanmak için, cihazın “AÇIK” konumunda olduğundan emin olunuz ve ufak kolu sağ taraftaki oyuk içine basitçe bastırınız ve 3 ila 4 saniye kadar basılı tutunuz daha sonra aynı baskıyı sol tarafa uygulayınız ve 3 ila 4 saniye kadar tekrarlayınız. Kol bir yöne doğru hareket ettiğinde, düzleme aleti, kayışla bileme/polisaj diskinin aktif yüzeyini temizlemekte ve eski şekline kavuşturmaktadır. Düzleme kolunun aksi yöne hareket ettirilmesiyle diğer disk temizleyebilirsiniz. Sadece 3. Kademedeki beyaz disklerin karmaması ve 3 Kademede artık kayışla bileme/polisaj işleminin iyi bir şekilde yapılamaması durumunda bu temizleme/düzleme mekanizmasını kullanınız. Bu alet kullanılması, 3. Kademedeki disklerin üzerindeki malzemeyi de sıyırılmaktadır, bu nedenle aşırı şekilde kullanılması durumunda, disklerin vaktinden önce yıpranmasına sebep olacak şekilde aşındırıcı yüzeyden gereksiz yere çok fazla malzeme sıyrılmış olacaktır. Böylesi bir durumun meydana gelmesi halinde, modülün fabrika tarafında değiştirilmesi gerekli hale gelecektir. Bıçaklarınızı bilemeden önce düzenli olarak temizlerseniz, 3. Kademe disklerinizi yılda bir seferden az temizlemeniz ya da düzlemeniz gerekmektedir.

BİLEME MODÜLÜNÜN TEMİZLENMESİ

Bileme modülünün lekelenmesi ya da kirlenmesi durumunda, aşağıdaki yöntemlerden biri kullanılmak suretiyle tarif edildiği şekilde çıkarılması ve gıda malzemesi ve gres artıklarından arındırılması gerekmektedir.

A. Elle Yıkama:

1. Her kademedeki çarklara sıvı bulaşık makinesi deterjanı püskürtünüz.
2. Daha sonrasında, yapışan herhangi bir gıda malzemesinin çıkmasına yetecek süre su püskürtünüz ya da akan suyun altında tutunuz.
3. Tazyikli sıcak suyun altında durulayınız ya da sıcak su püskürtünüz.

4. Kağıt havlu üzerinde süzdürünüz.
5. DİKKAT... Kurulamak için havluyu seçmeniz durumunda, plastik basılı tutma yayını gevşetmemeye ya da bu hasar vermemeye dikkat ediniz.
6. Elle yıkama sonrasında, elmas çarkların parlamaması ve ışıdamaması durumunda, hala üzerlerinde gres bulunuyor demektir. Bu durumda, bileme modülünü bir bulaşık makinesine koymayı düşünebilirsiniz.

B. Bulaşık Makinesi: Bileme Modülü, hem ev tipi hem de ticari bulaşık makinelerinde güvenli bir şekilde yıkanacak şekilde tasarlanmıştır.

1. Her kademedeki çarklara sıvı bulaşık makinesi deterjanı püskürtünüz.
2. Normal yıkama devrinde, modülünüzü bulaşık makinesi üst raflarına yerleştiriniz.
3. Bileme Modülünün, ısı kaynaklarından uzakta, bulaşık makinesinin içinde kurumasını sağlayınız.

Bileme Modülünün alt kısmında yer alan, bileme ünitesi tabanında bulunan iki toplam haznesinde toplanmış olan her türlü metal tozunu periyodik olarak temizleyiniz. Bileme Modülü çıkarıldığında, motor haznesini nazikçe ters çeviriniz ve içinde kalan tozları silkeleyiniz. Ya da nemli bir süngerler bu kısımları temizleyiniz. Elektrik motoruna yakın oluşundan dolayı, bileme ünitesinin tabanında biriken metal talaşı (metal artık) temizlemek için, su püskürtmeyi ya da sıkıştırılmış hava kullanımını tavsiye etmiyoruz.

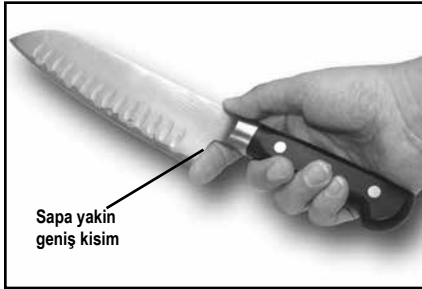
BİLEME MODÜLÜNÜN YERİNE YERLEŞTİRİLMESİ

Bileme Modülünü yeniden ana motor haznesine yerleştirmek için, Bileme Modülünün şaft bağlantı parçası ucunu, bileme ünitesinin sağ tarafındaki kılavuz raylara oturtunuz. Sonrasında Bileme Modülünü, yerine oturana dek nazikçe motor haznesi içine doğru itiniz. Kilitleme pozisyonuna tam olarak oturmaması durumunda: (1) Tamamen ayrılan kademeli modülü motor şaftından çıkarınız; (2) kısa bir süreliğine motor güç anahtarını AÇIK konuma getiriniz; (3) daha sonra tekrardan KAPALI konuma getiriniz; (4) Motorun durmasına yakın Bileme Modülünü yerine oturtunuz. Yıvli bağlantı parçası tam olarak hizaya geldiğinde, modülle otomatik olarak yerine oturmuş olacaktır.

ÖNERİLER

1. Bileme Modülünüzü, hijyen nedenlerinden ötürü, yukarıda tarif olduğu şekilde çıkarıp elde ya da bulaşık makinesinde temizlemenin dışında herhangi bir bakım gerekmektedir. Perdahlama çarkları, normal bir şekilde, karardığından bu modülün temizlenmesi gerekmektedir. Bileme diskleri, üzerlerine yağ ve gres bulaşmadığı sürece kendi kendini (hafif tarzda aşınma yoluyla) temizleyebilmektedir. Bileme modülünün temizlenmesine yönelik gereksinimi, bu kitapçıkta anlatıldığı şekilde bileme işlemi gerçekleştirme öncesi ve sonrasında bıçaklarınızı silmek suretiyle en düşük seviyelere indirebilirsiniz. Motor bölümünü KESİNLİKLE suya daldırmayınız. "Bileme Modülünün Temizlenmesi" bölümünde anlatıldığı şekilde, bileme modülünün altında biriken metal tozunu, modülü sallamak suretiyle periyodik olarak temizleyiniz.
2. Bileme ve yeniden bileme işlemi gerçekleştirmeden önce, daima bıçağın kesici yüzeyleri üzerinden gıda malzemesi, yağ ve yabancı maddeleri arındırınız. Çok kötü şekilde lekelenmesi durumunda, temizleme için deterjanlı su kullanınız.
3. Bazı modern Asya Bıçakları ile Granton tipi bıçaklar çukurlu bir yapıya sahip olup bazı modern ve geleneksel Asya stili bıçaklar da katmanlı Şam çeliğinden imal edilmişlerdir. Bunları hepsi, bilenecek bıçağın tamamen modern (iki taraflı)ya da geleneksel, tek taraflı kesici yüzeyi olan Asya tipi bıçak olup olmadığına yönelik bu talimatlar doğrultusunda bilenecektir.
4. Bıçağın keskin tarafının tamamında, daima tavsiye edilen hızda ve sabit bir oranda güç uygulayarak çekişler yapınız. Bıçak ağız disklerle temas halindeyken, bıçağın hareketini asla kesmeyiniz ya da durdurmayınız.

5. En iyi sonucu elde etmek ve bıçaklarınızın kullanım ömürlerini uzatmak, her bir bıçak tipine yönelik olarak hazırlanan detaylı talimatlara dikkatlice riayet ediniz. Bileme sırası, özellikle tek taraflı geleneksel Asya tipi bıçaklarda önemlidir.
6. Bileme esnasında, bıçak ağzının kesici kenarı, bıçak kılavuz yuvadan çekilirken, aşındırıcı disklerle temas halinde olmalıdır. Eğimli bir bıçağın uç kısmını da bileyebilmek için, uç kısma yaklaştıkça bıçağın sapını yukarı kaldırınız ki bu sayede kenar kısmın bileme işlemi yapılırken perdahlama veya kayışla bileme diskıyla duyulabilecek şekilde temasını muhafaza etsin.
7. Chef'sChoice® 15° Bileme Modülüyle ustalığınızı arttırmak için, (sayfa 4 ve 5 te bahsedildiği şekilde) bıçağın kenarlarındaki çapak oluşumlarının nasıl tespit edileceğini öğreniniz. Her ne kadar bu tekniği kullanmadan da iyi bir şekilde bileme yapabilir olsanız da, başlangıç aşamalarında ne zaman başarılı bir bileme işlemi gerçekleştirmiş olduğunuzu tespit etmenin en iyi ve en hızlı yolu budur. Bu işlem, bıçaklarınızı aşırı derecede bilemenizi önlemekte ve her zaman için mükemmel keskinlikte bıçaklara sahip olmanızı sağlamaktadır. Bir domates ya da bir parça kağıdın kesilmesi, bıçak keskinliğinin kontrol açısından en uygun yöntemlerdir.
8. Bileme işlemini yaparken sadece aşındırıcı diske düzgün bir teması sağlamaya yetecek şekilde aşağı doğru hafif bir baskı uygulayınız. Daha fazla baskı uygulanması bileme sürecini hızlandırmayacaktır.



Resim 11. Bıçağınızda büyük bir sapa yakın kısım bulunması durumunda, bileme işlemini gerçekleştirirken gösterildiği şekilde bunun arkasına parmağınızı koymanız yardımcı olacaktır.



Resim 12. Bıçağınızı bileme yuvasına yerleştirirken işaret parmağınızı gösterildiği şekilde bu geniş kısmın arkasına yerleştiriniz. (Bakınız öneriler 8)



Resim 13. Düzleme aletinizi tedbirli olarak kullanınız — metne bakınız.

9. Bıçağınızda büyük kısım sapa yakın bulunması durumunda, bıçağınızı bileme aletine yerleştirirken işaret parmağınızı (Bakınız resim 11 ve 12) bu boşluğun içine ya da hemen arkasına koymayı faydalı bulabilirsiniz. Parmağınız bir "durdurma" parçası görevi yapacak ve siz bıçağı çektiğinizde, bu sapa yakın kısmın, bileme aletinin ön durdurma çubuğuna takılacağı mesafeye kadar bıçağı sokmanızı önleyecektir. Bu tekniği mükemmelleştirmek için ufak bir pratik yardımcı olacaktır. Bıçağı bileme aletine yerleştirdiğinizde, parmaklarınızın bileme aletinin önünden aşağıya doğru kaymasına izin veriniz.
10. Doğru bir şekilde kullanıldığında, dayanak noktası ya da sapın 0,3mm yakınına kadar bütün bir bıçak ağzını komple bileyebildiğinizi göreceksiniz. Bu, diğer bileme yöntemleriyle karşılaştırıldığında, Chef'sChoice® Model2100'ün en başta gelen avantajlarından biri olup özellikle kenar hattında bir eğrilik sağlamak adına bütün bıçağın yüzeyini keskinleştirmenin gerektiği Şef bıçaklarının bilenmesi esnasında çok önemlidir. Şef bıçağınızın dayanak noktasının saptan kenara kadar uzayan ağır, kalın bir metalden olması durumunda, ticari bir taşlama aletiyle dayanak noktasının alt kısmının şekli değiştirilebilmekte ya da bu kısım kesilebilmekte olup bu şekilde bıçağın tüm kesici yüzeyini kullanmanıza olanak sağlayarak, bu kısmın bileme işlemini engellemesinin önüne geçilmektedir.
11. 3. Kademdeki kayışla bileme /polisaj diskleri, uzun yıllar kullanılabilir şekilde tasarlanmıştır ancak 2. Kademdeki bileme modelinizi periyodik olarak değiştirmek suretiyle bunları kullanım ömürleri çok uzun sürelere çıkarabilirsiniz. 2. Kademe de oluşan çapak, 3. Kademdeki kayışla bileme/polisaj diskiyle ilk temas ettiğinde, bunları hafifçe yıpratacaktır. Kimi zamanda son çekiş işleminizi sol disk üzerinde yapıp diğer zamanlarda da bitirme işleminizi 2. Kademenin sağ diskinde gerçekleştirerek, 2. Kademdeki son çekişlerinizi çeşitlendiriniz.
12. Bu bileme aletini, seramik bıçakların ya da herhangi bir makasın bilenmesi için kullanmaya teşebbüs etmeyiniz.

SERVIS

Garanti sonrası servise ihtiyaç duyulması halinde, tamir işlemi gerçekleşmeden önce, tamir masrafının tahmin edilebileceği EdgeCraft fabrikasına bileme aletinizi gönderiniz. ABD dışındaki kullanıcıların satıcıları ya da ulusala distribütörleriyle irtibata geçmesi gerekmektedir.

Lütfen aletin gönderileceği adresi, mesai saatlerinde erişilebilecek telefon numaranız ile problem ve hasar hakkında kısa bir açıklamayı kutunun içinde ayrı bir sayfada belirtiniz. Sevkiyat makbuzunuzu, ürünü gönderdiğinizde dair bir kanıt ve sevkiyat esnasında kaybolmalara karşı bir güvence olarak saklayınız.

Bileme aletinizi (sigortalı ve posta ücreti ödenmiş olarak) aşağıdaki adrese gönderiniz:

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

NORMAL BAKIM

Hareketli parçalar, motor, rulmanlar ve bileme yüzeyleri için herhangi bir yağlama işlemi gerekmemektedir. Aşındırıcı üzerinde suya ihtiyaç bulunmamaktadır. Bileme aletinin dış yüzeyi nemli yumuşak bir bezle dikkatli bir şekilde temizlenebilmektedir. Deterjan ya da aşındırıcı kullanmayınız.

EYÜBOĞLU

**ÇELİK VE HOBİ ÜRÜNLERİ
SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.**

**Yenibosna 29 Ekim Cad. Vizyonpark Ofis Blokları
3. Blok Kat:1 No:11 34197 Bahçelievler/İstanbul
Tel: (0212) 642 94 75
Faks: (0212) 554 48 76
www.eyb.com.tr**

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

**Bileme aletinizi (sigortalanmış ve posta masrafları ödenmiş olarak)
şu adrese gönderin:
EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road, Avondale, PA 19311
Müşteri Hizmetleri 610-268-0500**

ABD' de monte edilmistir.

www.chefschoice.com

This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product. Chef'sChoice® and EdgeCraft® are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

© EdgeCraft Corporation 2016

C16

I218292