

# EdgeCraft<sup>®</sup>

by Chef'sChoice

ELECTRIC KNIFE SHARPENER

E315 | Electric

READ THESE INSTRUCTIONS BEFORE USE.  
IT IS ESSENTIAL THAT YOU FOLLOW THESE  
INSTRUCTIONS TO ACHIEVE OPTIMUM RESULTS.



# **IMPORTANT SAFEGUARDS**

---

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

1. Read all instructions. Every user should read this manual.
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the EdgeCraft® Model E315 in water or other liquid.
3. Make sure that only clean knife blades are inserted in EdgeCraft® Model E315.
4. Unplug from outlet when not in use, before putting on or taking off parts and before cleaning.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

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

**Outside U.S.:** Please return your sharpener to your local distributor where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. If the supply cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or similarly qualified persons in order to avoid a hazard.

7. **CAUTION!** This appliance may be fitted with a polarized plug (one blade is wider than the other). To reduce the risk of electric shock, this plug will fit in a polarized outlet only one way. If the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. If it still does not fit, contact a qualified electrician. *Do not modify the plug in anyway.*

8. The use of attachments not recommended or sold by EdgeCraft Corporation may cause fire, electric shock or injury.
9. The EdgeCraft® Model E315 is designed to sharpen knives. Do not attempt to sharpen scissors, ax blades or any blade that does not fit freely in the slots.
10. Do not let the cord hang over edge of table or counter or touch hot surfaces.
11. When in the “ON” position (Red flash on switch is exposed when “ON”), the EdgeCraft® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. **WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR Trizor XV® Model E315 WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.**
13. Do not use outdoors.
14. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the EdgeCraft® Model E315.
15. For household use only.
16. This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety.
17. This appliance is intended to be used in household and similar applications such as: - staff kitchen areas in shops, offices, and other working environments; - farm houses; - by clients in hotels, motels, and other residential type environments; - bed and breakfast type environments.

**SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

# YOU MADE A GOOD CHOICE

You are likely aware of which of your knives have 15 degree edges and which have the older 20 degree edges. Until recently virtually all knives sold in America were either made in Europe or the U.S. and these were universally sharpened at 20 degrees. Around year 2000 Asian style knives sharpened at 15 degrees became popular. Within the last few years most popular European and American brand knives converted to 15 degree edges.

The Model E315 Asian Sharpener designed with the latest sharpening, polishing and stropping technology from EdgeCraft gives you a precision sharpener that can quickly restore your contemporary 15° Euro/American and Asian style knives to their original factory sharpness. This new sharpener incorporates the highly precise angle control and the unique stropping materials that has made EdgeCraft sharpeners the choice of leading chefs worldwide.

You will appreciate how the ultrafine abrasives in the stropping disks of this sharpener delicately hone and polish the extraordinary sharp edges characteristic of the contemporary blades. By following these Instructions you can also, if you wish, convert any of your thinner traditional 20° Euro/American style knives to the narrower 15° angle edge and experience a significantly improved performance. These instructions describe how each of your contemporary Euro/American and Asian style knives, including the traditional single sided Japanese blades, can be edged with the Model E315.

## CONTEMPORARY 15° KNIVES

Contemporary 15° knives differ from traditional 20° Euro/American style knives in that the most popular contemporary blades have a thinner cross section where the edge facets are formed. In addition each cutting edge facet is generally set at an angle substantially less than the conventional facets on traditional 20° Euro/American blades. The thinner blade behind the edge facets and the smaller angled facets of contemporary 15° blades reduce the amount of effort needed to cut or slice. Contemporary 15° type blades are ideal for preparing, slicing and chopping vegetables, for filleting fish and for preparing the popular sushi and sashimi. For more information on the design of contemporary 15° Euro/American and Asian style knives refer to the Description of Contemporary 15° and Traditional 20° Blades, page 9.

## UNDERSTANDING THE EDGE-CRAFT® E315 SHARPENER

The EdgeCraft® Model E315 is designed to create a factory sharp 15° edge on all contemporary Euro/American and Asian style knives, all Chinese style cleavers and the traditional style single side Japanese blades. Because of the narrow sharpening angle and the fine diamond abrasives used in this sharpener, it is not recommended for routine sharpening of thick sporting knives, the heavier European style chef knives and European cleavers. These thicker knives can be sharpened in other EdgeCraft® sharpeners such as Models 120, 15, 2000 and 2100.

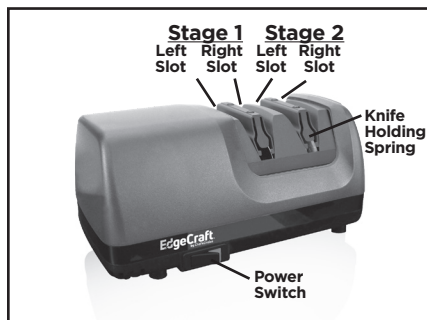


Figure 1. Model E315 Sharpener.

The Model E315 sharpener has one sharpening stage 1 followed by a stropping stage 2 as shown in Figure 1. The sharpening stage hones the edge at about 15 degrees with a fine diamond abrasive. The second stage stropps and polishes the edge to a finer finish at a slightly larger angle. In both Stage 1 and Stage 2 the left side and right side of the blade are sharpened separately, which allows you to hone and strop each type of Asian knife correctly. The contemporary Japanese blades and Chinese cleavers should be honed and stropped on both sides of the blade. However, the traditional single bevel Japanese blade, such as the sashimi blade, must be sharpened and stropped primarily on the front side of the blade, which has the very large factory bevel (Bevel A. See page 11, Figure 9b for further details).

EdgeCraft® Model E315 is equipped with a manually actuated diamond dressing system that can be used, when necessary, to clean any accumulated food or sharpening debris from the surface of the ultrafine abrasive Stage 2 polishing/stropping disks. We strongly urge that you always thoroughly clean your knives before sharpening them. Unless you are a heavy user of the sharpener, you will be able to sharpen for months or even a year or more before you need to dress the stropping/polishing disks. Only if you sense a distinct decrease in polishing efficiency in Stage 2 is there any need to use this convenient feature described on page 12.

**Never operate the sharpener from the back side.** Use just enough downward pressure when sharpening to ensure uniform and consistent contact of the blade edge with the abrasive disks on each stroke. (See Suggestion 5, page 13). Additional pressure is unnecessary and will not speed the sharpening process. Avoid excessive cutting into the plastic enclosure. Accidental cutting into the enclosure however will not functionally impact operations of the sharpener or damage the edge.

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

## SHARPENING THE CONTEMPORARY EURO/AMERICAN AND ASIAN STYLE KNIFE

---



Before sharpening your knife, refer to Description of Contemporary 15° and Traditional 20° blades, pages 10 and 11, to confirm which type of knife you have and that you do in fact have a double faceted blade. All double faceted Asian blades and newer Euro/American blades are defined as contemporary blades. Most of the popular Asian blades such as the Santoku currently sold in the United States are the double faceted contemporary design.

## **USE HONING STAGE 1**

- a. Pull the blade alternately through the left and right slots (see Figure 3) of Stage 1, making about 3 pair of alternating pulls, taking about 3-5 seconds for each pull. Check the edge carefully to confirm the presence of a burr (see Figure 4), which will be quite small since the Stage 1 abrasive is quite fine. To check for the burr, move your forefinger carefully across the edge as shown in Figure 4. (Do not move your finger along the edge—to avoid cutting your finger). If the last pull was in the right slot, the burr would appear only on the right side of the blade (as you normally hold it) and vice versa. The burr, when present, feels like a rough and bent extension of the edge; the opposite side of the edge feels very smooth by comparison. When a burr exists along the entire edge, proceed to strop and polish again in Stage 2.
- b. If there is no burr continue honing in Stage 1, alternating left and right slots until a light burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to polish again in Stage 2.

## **RETURN TO STROPPING/POLISHING STAGE 2**

- a. Make 3 pairs of pulls, alternating pulls in the left and right slots, taking 3 to 4 seconds per pull for a 5" blade. Make 3 pairs of faster pulls, alternating left and right slots, taking 1 second per pull. Test the blade for sharpness.
- b. If the edge is not shaving sharp, make a few more pairs of fast pulls in Stage 2 until the edge is shaving sharp.

## **RE-SHARPENING THE CONTEMPORARY EURO/AMERICAN AND ASIAN STYLE BLADE**

Re-sharpen by following the procedure above starting with Polishing in Stage 2 as described. Depending on its use, you should be able to resharpen to a razor edge 5 or more times using only Stage 2 before finding it necessary to again hone in Stage 1. Hone in Stage 1 only when you find it is taking too long in Stage 2 to bring the edge to razor sharpness. In that event, follow the sharpening sequence, using Stage 1 and 2, described above.



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



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

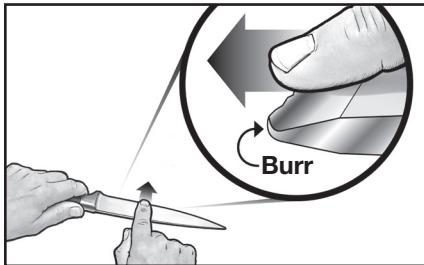


Figure 4. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.

# SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE BEVEL) JAPANESE BLADE



Traditional Japanese knives such as the sashimi blade shown here are single sided and have a large factory bevel 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 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 below the large bevel and a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet 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 EdgeCraft® Model E315 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. 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.

*Note:* Do not attempt to sharpen any traditional blade thicker than  $\frac{1}{8}$  inch (3 mm) in the Model E315 sharpener. (Control of the sharpening angle becomes difficult for such thick blades.)

Again confirm which side of the blade has the large factory Bevel A. Hold the blade in your hand (as 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 beveled side (right side) of the edge will contact the polishing wheel.

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

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



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

## **STEP 2 - USING THE HONING STAGE 1 (RIGHT HANDED BLADES)**

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

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

## **STEP 3 - FORMING THE FINAL EDGE (RIGHT HANDED BLADE)**

- Make five (5) regular pulls 3-4 seconds only in the left slot of Stage 2 and then proceed to step b. below to remove any burr.
- Make one (1) regular pull in right slot of Stage 2 along the back side of the edge.
- Make several pairs of fast pulls (one [1] second each) in Stage 2 alternating in the left and right slots of Stage 2. The fast pulls with ultrafine abrasives polish the facet on the front side of the blade as well as the rear microfacet to create an extremely sharp edge.
- Check the blade carefully for sharpness using a thin sheet of paper. The blade should be razor sharp. If not razor sharp repeat step 3c. above and retest the blade for sharpness.

## **RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE (RIGHT HANDED)**

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

When resharpening only in Stage 2 becomes too slow to develop a sharp edge or if the edge has been damaged you will need to re-hone the edge in Stage 1. Use only the left slot of Stage 1. Generally you will find that about five (5) re-honing pulls will be sufficient in Stage 1 to speed the resharpening in Stage 2. After re-honing return to Stage 2 and repeat Step 3 above.

## **SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL BLADES**

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



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



## PROCEDURE FOR SHARPENING SERRATED BLADES

---

Serrated blades are available in multiple sizes and shapes and can include full length and partial length serrations. Serrations are formed by the manufacturers based on their design criteria, by grinding scalloped depressions, or grooves on only one side of the blade.

The Model E315 sharpener will restore the pointed teeth of the serrations, which do most of the cutting, and develop sharp microblades along the edge of these teeth.

If your serrated blade edge has light wear, then only minimal effort is required to re-sharpen the edge, using only Stage 2. First you need to establish on which side of the blade the serrations are formed. If the serrations are on the right side of the blade (as you would hold the knife when cutting) then re-sharpen the blade in the right slot of Stage 2. Slowly pull the knife (about 4-5 seconds per pull for an 8" blade, less for shorter blades and more for longer ones) through the sharpener. The stropping/polishing disk in Stage 2 will only sharpen the non-grooved side of the blade.

After 5 to 6 slow pulls through the right slot, finish by slowly pulling the knife through left slot of Stage 2, two times. Then check the edge for sharpness. The above process may be repeated 2 to 3 times to get the desired results.

If the serrations are ground on the left side of the blade, then start by re-sharpening the blade in the left slot of Stage 2, with 5 to 6 slow pulls, finishing with two slow pulls in the right side of Stage 2.

If the serrated edge is extremely worn or severely damaged, then the knife should first be pre-sharpened in Stage 1. In this stage only sharpen the non-grooved side of the serrated blade, as follows:

If the grooved serrations are on the right side of the blade (as you would hold the knife when cutting), then only use the right slot of Stage 1. The reverse applies if the grooved serrations are on the left side of the blade.

Only make 1 or 2 quick pulls (about 1 to 2 seconds each), through the appropriate slot of Stage 1. Then move on to Stage 2 and complete the sharpening as previously described.

## HOW TO CREATE THE 15° EDGE ON TRADITIONAL 20° EURO/AMERICAN BLADES

---



If you have a traditional 20° Euro/American brand knife, it is relatively simple to convert its edge to the 15° angle double faceted edge. Remember that the advantage of the 15° edge is due to the thinner cross-section of the typical contemporary 15° blade where the edge facets are formed, and the narrower angle (about 15°) of each edge facet. If the traditional 20° Euro/American style blade is thick and its thickness at the top of its edge facets is already large, some of the advantage of the 15° edge will not be realized. Consequently, the blade must be very thin where the facets are honed in order to realize the advantage of the 15° edge. You might consider this change first for one of your thinnest blades such as a thin utility blade or perhaps a thin paring knife.

To convert from the 20° Edge to the 15° Edge, start with the Honing Stage 1 as follows:

### **START IN HONING STAGE 1**

Pull the full length of blade thru the left (Figure 7) and right slots of Stage 1, using the left and right slots on alternate pulls. (Take about 3-4 seconds for each pull on a 5" long blade). It will take about 20 pair of pulls to fully re-angle the edge of a thin blade. Thicker blades will generally require more pulls. Check for a burr (see Figure 4) and continue to make more pulls as necessary to create a small burr along the full length of the blade. Then proceed to Stage 2 as follows.

### **STROPPING AND POLISHING IN STAGE 2**

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

### **RE-SHARPENING THE TRADITIONAL 20° EURO/AMERICAN BLADE**

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



Figure 7. European blade in left slot Stage 1.



Figure 8. European blade in right slot Stage 2.

## **DESCRIPTION OF CONTEMPORARY 15° AND TRADITIONAL 20° BLADES**

In general you will find that traditional 20° Euro/American blades have a sturdier cross-section than the more delicate and thinner contemporary 15° Euro/American Asian style blades. The variation among commercially available knives of any type is great and in fact some older traditional 20° Euro/American blades are very thin and certain Asian knives have a thicker cross-section designed for heavier work.

## 1. CONTEMPORARY 15° EURO/AMERICAN AND ASIAN STYLE KNIVES, FIG. 9A

In the last few years, most of the popular European and American brands have adopted the 15° edge angle, along with a thinner blade cross section, particularly adjacent to the edge. The more popular Asian style blades; the thin, light weight Santoku and Nakiri are generally double faceted (sharpened on both faces of the blade) as shown in Fig. 9a.

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

## 2. TRADITIONAL SINGLE BEVEL JAPANESE KNIVES, FIG. 9B

The traditional Japanese knife is single beveled and has a wide factory bevel A along one face of the blade above the small edge facet. These are sold as either right handed or left handed versions as shown in Fig. 9b. The wide factory bevel A is ground, commonly at about 10 degrees. The most popular example of this type blade is the sashimi knife also called Yanagi and 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 of this blade is commonly slightly hollow ground. A small single cutting facet of about 15° to 20° is created along the front of the edge of the sashimi blade as shown in Figure 9b and 10 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 10 shows a greatly enlarged cross-section view of a typical factory edge on the traditional single-bevel Japanese knife. The large factory bevel A serves to deflect the food slice away from the blade as it is cut.

## 3. TRADITIONAL 20° EUROPEAN/AMERICAN BLADES, FIG. 9C

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

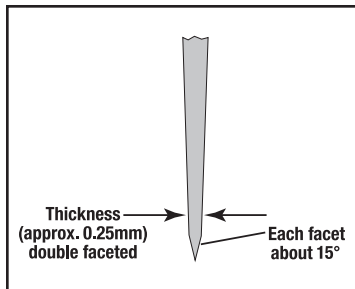


Figure 9a. Double faceted contemporary 15° blades.

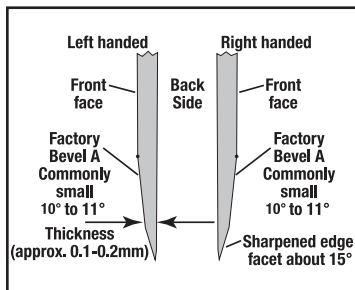


Figure 9b. Single beveled traditional blades.

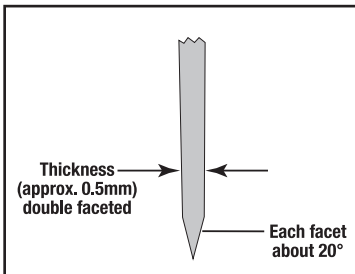


Figure 9c. Traditional 20° blades.

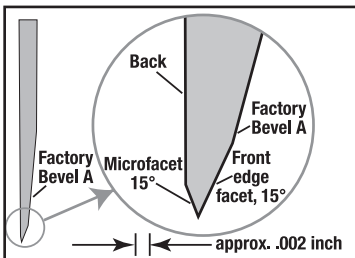


Figure 10. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

## **DRESSING OF STROPPING/POLISHING DISKS – STAGE 2**

The EdgeCraft® Model E315 is equipped with a built-in system to manually clean/dress the stropping/polishing disks in Stage 2. 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 within a recess as shown in Figure 11 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.

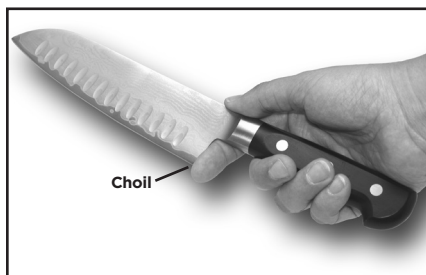
Use this clean/dress mechanism only if the Stage 2 white disks are seriously darkened and when Stage 2 no longer appears to be stropping/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 2 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the abrasive surface – wearing the disks out prematurely. If that should occur, factory replacement of the disks will become necessary. If you clean your knives regularly before sharpening you may need to clean or dress the Stage 2 disks less than once a year.



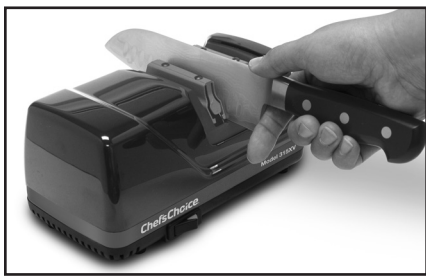
**Figure 11. Cleaning the polishing disks (see text).**

## SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat and foreign materials from the blade surfaces before sharpening or resharpening. If badly soiled, use detergent and water to clean.
2. 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.
3. Always pull the blades at the recommended speed and at a constant rate over length of blade. Never interrupt or stop the motion of the blade when in contact with abrasive disks.
4. Carefully follow the detailed procedures for each type blade for best results and to extend the useful life of your knives. The sharpening sequence is especially important with the single sided traditional Asian blades.
5. The edge of the knife blade, while sharpening, should remain in contact with the abrasive disks as the knife is withdrawn from the guiding slot. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip of the blade but just enough so that the edge as it is being sharpened maintains audible contact with the honing or stropping disk.
6. To increase your proficiency with The EdgeCraft® Model E315, learn how to detect a burr along the edge (as described on page 6). 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.
7. Use only light downward pressure when sharpening - just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
8. 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 12 and 13) 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 12.** If your blade has a significant choil it may be helpful to place our finger behind it as shown when sharpening.



**Figure 13.** Place your index finger as shown behind the choil as the knife is inserted into the sharpening slot (see Suggestion 8.)

## NORMAL MAINTENANCE

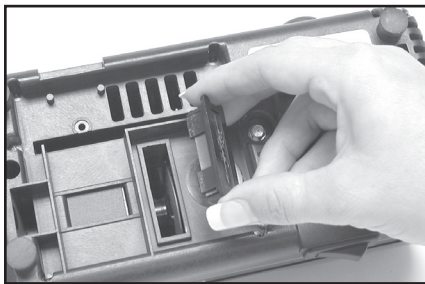
**NO** lubrication is required for any moving parts, motor, bearings or sharpening surfaces. There is no need for water on abrasives. The exterior of the sharpener may be cleaned by carefully wiping with a soft damp cloth. Do not use detergents or abrasives.

Once a year or so as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 14) that covers an opening on the underside of the sharpener. You will find metal particles adhered to a magnet attached to the inside of that cover. Simply rub off or brush off accumulated filings from the magnet with a paper towel or tooth brush and reinsert the cover in the opening. If larger amounts of metal or other dust have been created you can shake out any remaining dust through the bottom opening when the cover is removed. After cleaning, replace the cover securely with its magnet in place.

## SERVICE

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

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



**Figure 14. Removing cover under base to clean out metal dust (see Normal Maintenance section).**

**The Legacy Companies**  
**149 Cleveland Drive, Paris, KY 40361 U.S.A.**

Made in the U.S.A. with U.S. and globally sourced materials.

**chefschoice.com**

This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone®, EdgeSelect® and the overall design of this product are registered trademarks of the 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

© The Legacy Companies 2021

H21

En/Fr/Sp

C318204

# EdgeCraft<sup>®</sup>

by Chef'sChoice

AIGUISEUR DE COUTEAU

E315 | Électrique

VEUILLEZ LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT  
TOUTE UTILISATION. IL EST ESSENTIEL QUE VOUS  
RESPECTIEZ CES INSTRUCTIONS POUR OBTENIR DES  
RÉSULTATS OPTIMAUX.



# MESURES DE PROTECTION IMPORTANTES

Lors de l'utilisation d'un appareil électroménager, il est impératif de toujours respecter des précautions de base, notamment les précautions suivantes :

1. Lisez toutes les instructions. Tout utilisateur doit lire ce manuel.
2. Pour vous protéger des chocs électriques, n'immergez pas l'aiguiser de couteau dans de l'eau ou tout autre liquide.
3. Assurez-vous que seules des lames de couteau propres sont insérées dans l'aiguiser de couteau.
4. Débranchez l'appareil de la prise lorsqu'il n'est pas utilisé, avant d'ajouter ou de retirer des pièces, et avant le nettoyage.
5. Évitez tout contact avec les pièces mobiles.
6. N'utilisez pas d'appareil dont le cordon d'alimentation ou la prise est endommagé(e), ou qui a présenté un défaut de fonctionnement, qui est tombé ou qui est endommagé de quelque manière que ce soit.

**Clients aux États-Unis :** Vous pouvez retourner votre aiguiser pour toute réparation à une usine EdgeCraft où le coût d'une réparation ou d'un réglage électrique ou mécanique peut être estimé. Si le cordon électrique de cet appareil est endommagé, il doit être remplacé par un distributeur EdgeCraft® ou un autre service qualifié pour éviter tout danger de choc électrique.

**En dehors des États-Unis :** Vous pouvez retourner votre aiguiser à votre distributeur local où le coût d'une réparation ou d'un réglage électrique ou mécanique peut être estimé. Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son réparateur ou des personnes qualifiées de cette manière pour éviter tout danger.

7. ATTENTION! Cet appareil peut être équipé d'une fiche polarisée (une lame est plus large que l'autre). Pour réduire le risque de choc électrique, cette fiche ne peut être insérée dans une prise polarisée que dans un sens. Si la fiche ne rentre pas complètement dans la prise, inversez-la. Si elle ne rentre toujours pas, contactez un électricien qualifié. *Ne modifiez pas la fiche de quelque manière que.*
8. L'utilisation d'accessoires non recommandés ou non vendus par EdgeCraft Corporation risque de causer un incendie, un choc électrique ou des blessures.



9. L'aiguiser de couteau sert à aiguiser les couteaux. Ne tentez pas d'aiguiser des ciseaux, des lames de hache ou toute autre lame qui ne s'ajuste pas librement dans les fentes.
10. Ne laissez pas le cordon pendre par-dessus le bord de la table ou du comptoir et ne le laissez pas toucher des surfaces chaudes.
11. Lorsqu'il est dans la position allumée « ON » (l'éclair rouge sur l'interrupteur est visible dans cette position), l'aiguiser EdgeCraft® doit toujours se trouver sur un comptoir ou une table stable.
12. AVERTISSEMENT : LES COUTEAUX CORRECTEMENT AIGUISÉS SUR LE Trizor XV® Modèle E315 SERONT PLUS AIGUISÉS QUE VOUS NE LE PENSIEZ. POUR ÉVITER TOUTE BLESSURE, UTILISEZ-LES ET MANIPULEZ-LES AVEC UNE EXTRÊME PRUDENCE. NE COUPEZ PAS EN DIRECTION DE VOS DOIGTS, VOTRE MAIN OU VOTRE CORPS. NE PASSEZ PAS VOTRE DOIGT SUR LE TRANCHANT. RANGEZ-LES D'UNE MANIÈRE SÛRE.
13. N'utilisez pas l'appareil à l'extérieur.
14. N'utilisez pas d'huile d'affûtage ou tout autre lubrifiant sur l'aiguiser de couteau.
15. Pour un usage domestique uniquement.
16. Cet appareil n'est pas conçu pour une utilisation par des personnes (y compris des enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont diminuées, ou qui manquent d'expérience et de savoir-faire, à moins qu'elles aient reçu une surveillance ou des instructions relatives à l'utilisation de l'appareil par une personne responsable de leur sécurité.
17. Cet appareil est destiné à être utilisé dans des applications domestiques et similaires telles que : - les cuisines du personnel dans les magasins, les bureaux et autres environnements de travail ; - les maisons de ferme ; - par les clients des hôtels, motels et autres environnements de type résidentiel ; - des environnements de type chambres d'hôtes.

**CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.**

# VOUS AVEZ FAIT LE BON CHOIX

Vous savez probablement parmi vos couteaux ceux qui ont une lame à 15 degrés et ceux qui ont la lame plus ancienne à 20 degrés. Jusqu'à récemment presque tous les couteaux vendus aux États-Unis étaient fabriqués en Europe ou aux États-Unis avec un angle d'aiguisage universel de 20 degrés. Vers l'an 2000 des couteaux de type asiatique aiguisés à 15 degrés se sont répandus. Au cours des dernières années la plupart des couteaux de marque européenne ou américaine les plus prisés se sont convertis aux lames à 15 degrés.

Le modèle d'affûteur asiatique E315 conçu avec les dernières techniques d'affûtage, de polissage et d'aiguisage de EdgeCraft vous offre un affûteur de précision qui peut rapidement restaurer le tranchant d'usine original de vos couteaux de types euro/américains et asiatiques 15°. Ce nouvel affûteur incorpore le contrôle d'angle de haute précision ainsi que des matériaux d'aiguisage uniques qui font que les affûteurs de EdgeCraft sont le choix des principaux chefs dans le monde.

Vous découvrirez comment les abrasifs ultrafins dans les disques d'aiguisage de cet affûteur affilent et polissent délicatement les caractéristiques des bords extraordinairement tranchants des lames contemporaines. En suivant ces instructions vous pouvez également, si vous le souhaitez, reconvertir vos couteaux de type euro/américains 20° traditionnels à un bord d'angle de 15° plus étroit et profiter d'une performance nettement améliorée. Ces instructions décrivent comment chacun de vos couteaux de type euro/américains et asiatiques, y compris les lames japonaises à simple tranchant, peuvent être aiguisés avec le modèle E315.

## COUTEAUX 15° CONTEMPORAINS

Les couteaux 15° contemporains diffèrent des couteaux de type euro/américains 20° en ce que les lames contemporaines les plus répandues présentent une section transversale plus étroite où sont formées les facettes du bord. De plus chaque facette de bord tranchant est généralement réglée à un angle sensiblement inférieur aux facettes conventionnelles des lames euro/américaines 20° traditionnelles. La lame plus fine derrière les facettes du bord et les plus petites facettes inclinées des lames 15° contemporaines réduisent l'effort requis pour couper ou trancher. Les lames de type 15° contemporaines sont idéales pour préparer, trancher ou découper des légumes, pour fileter du poisson ou pour préparer les populaires sushis et sashimis. Pour plus d'informations sur la conception des couteaux de type euro/américain et asiatique 15° contemporains, consultez la Description des lames contemporaines 15° et traditionnelles 20°, page 9.

## DECOUVERTE DE L'AFFUTEUR E315 DE EDGECRAFT®

Le modèle E315 de EdgeCraft® est conçu pour créer un bord 15° avec un tranchant d'usine sur tous les couteaux de type euro/américains et asiatiques, tous les couperets de type chinois ainsi que les lames japonaises à simple tranchant de type traditionnel.

En raison de l'angle d'affûtage étroit et des abrasifs en diamant fin utilisés dans cet affûteur, il n'est pas recommandé pour l'affûtage de routine de couteaux de sport épais, des couteaux de chef de type européen plus lourd et des couperets européens. Ces couteaux peuvent être aiguisés au moyen d'autres affûteurs EdgeCraft® tels que les modèles 120, 15, 2000 et 2100.

Le modèle d'affûteur E315 comprend un stade d'affûtage 1 suivi d'un stade d'affilage 2 comme indiqué dans la Figure 1. Le stade d'affûtage aiguisé le bord à environ 15

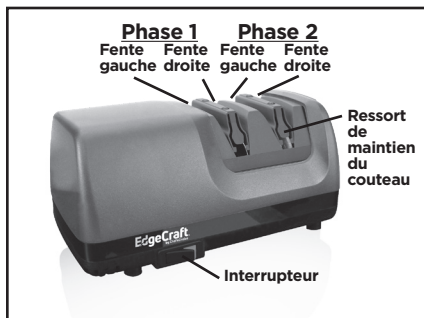


Figure 1. Aiguseur modèle 315.

degrés avec un abrasif diamanté fin. Le second stade affine et polit le bord pour une finition plus fine à un angle légèrement plus large. Dans les deux étapes 1 et 2 le côté gauche et le côté droit de la lame sont aiguisés séparément, ce qui vous permet d'aiguiser et d'affiler chaque type de couteau asiatique correctement. Les lames japonaises contemporaines et les couperets chinois doivent être aiguisés et affilés des deux côtés de la lame. Par contre, la lame japonaise du couteau à simple tranchant traditionnel, telle que la lame à sashimis, doit être affûtée et affilée principalement sur la partie avant de la lame, présentant le très grand biseau d'usine (biseau A. Voir page 11, Figure 9b pour plus de détails).

Le modèle E315 est équipé d'un tampon de dressage diamanté activé manuellement qui peut être utilisé, le cas échéant, pour nettoyer les aliments ou les débris d'aiguisage accumulés provenant de la surface abrasive ultrafine des disques de polissage/affilage du stade 2. Nous vous encourageons fortement à toujours nettoyer soigneusement vos couteaux avant de les affûter. À moins d'être un gros utilisateur, attendez des mois ou même une année ou plus avant de devoir dresser les disques d'affûtage / effilage. Ce n'est que lorsque vous ressentez une baisse distincte de l'efficacité du polissage lors du stade 2 qu'il existe un besoin d'utiliser cette fonction pratique décrite à la page 12.

**N'utilisez jamais l'aiguiser par l'arrière.** Utilisez seulement assez de pression vers le bas pendant l'aiguisage pour assurer un contact uniforme et constant de la lame avec les disques abrasifs lors de chaque passage. Toute pression supplémentaire est inutile et n'accélérera pas le processus d'aiguisage. Evitez d'entailler de façon excessive le boîtier en plastique. Des entailles accidentelles dans le boîtier n'entraveront pas le fonctionnement de l'aiguiser ni n'endommageront le tranchant.

Effectuez un passage d'essai à travers l'aiguiser avant de mettre l'appareil en marche. Faites doucement glisser la lame dans la fente de gauche entre le guide d'angle gauche de la phase 1 et le ressort de maintien du couteau en plastique. Ne tordez pas le couteau. Appuyez sur la lame vers le bas jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le disque en diamant. Tirez-la vers vous en soulevant légèrement le manche lorsque vous atteignez le bout de la lame. Cet exercice vous permettra de sentir la tension du ressort. Retirez le couteau et lisez les instructions particulières au couteau que vous désirez aiguiser.

## AFFUTAGE DU COUTEAU DE TYPE EURO/AMERICAIN ET ASIATIQUE CONTEMPORAIN

---



Avant d'affûter votre couteau, consultez la description des lames 15° contemporaines et 20° traditionnelles pages 10 et 11, afin de confirmer le type du couteau dont vous disposez et qu'il s'agit bien d'une lame à double face. Toutes les lames à double face asiatiques et les lames euro/américaines plus récentes sont définies comme des lames contemporaines. La plupart des lames asiatiques répandues telles que la Santoku actuellement vendues aux États-Unis sont de conception contemporaine à double face.

## UTILISEZ LA PHASE 1 D'AFFILAGE

- Tirez la lame alternativement à travers les fentes gauches et droites (voir la figure 3) de la phase 1 en effectuant environ 3 paires de passages d'environ 3-5 secondes chacun. Vérifiez prudemment le tranchant pour confirmer la présence d'une bavure (voir la figure 4) qui sera petite car l'abrasif de la phase 1 est très fin. Pour vérifier la présence d'une bavure, passer prudemment votre index sur le tranchant comme à la figure 4. (Pour éviter de vous couper ne faites pas glisser votre doigt le long de la lame). Si le dernier passage était dans la fente droite, la bavure ne devrait être présente que sur le côté droit de la lame (comme vous la tenez normalement) et inversement. Lorsqu'elle est présente, la bavure a la consistance d'une extension rugueuse recourbée du tranchant. Comparé ce côté, le côté opposé est très lisse. Lorsqu'il y a une bavure sur toute la longueur de la lame, effectuez le polissage dans la phase 2.
- Si une bavure ne se développe pas, continuez l'affilage dans la phase 1 en alternant entre les fentes gauches et droites jusqu'à ce qu'une petite bavure se forme. Lorsque la bavure est présente sur toute la longueur de la lame, continuez en suivant les instructions ci-dessous pour polir à nouveau dans la phase 2.

## RETOUR AU POLISSAGE DE LA PHASE 2

- Effectuez trois paires de passages alternés dans les fentes gauches et droites prenant 3 secondes par passage pour une lame de 12 cm. Effectuez ensuite 3 paires de passages plus rapides d'une seconde alternativement dans fentes gauches et droites. Vérifiez l'affilage de la lame.
- Si le tranchant n'est pas affilé comme un rasoir, effectuez quelques passages rapides supplémentaires dans la phase 2 jusqu'à ce que la lame soit affilée comme un rasoir.

## RÉ-AIGUISAGE DE LA LAME ASIATIQUE CONTEMPORAINE

Ré-aiguisiez en suivant le processus ci-dessus en commençant par le polissage en phase 2. Vous devriez pouvoir ré-aiguiser le tranchant comme un rasoir 10 fois ou plus uniquement avec la phase 2 avant de devoir affiler de nouveau dans la phase 1. Affilez dans la phase 1 uniquement lorsqu'il vous faut trop de temps ou trop de passages dans la phase 2 pour affiler le couteau comme un rasoir. Si c'est le cas, suivez la séquence d'aiguisage décrite ci-dessus.

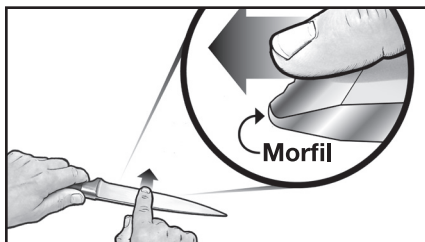


Figure 2. Couteau Santoku dans la fente gauche de la phase 2 (lame Santoku à deux facettes).



Figure 3. Couteau Santoku dans la fente droite de la phase 1.

Figure 4. Lorsque vous créez une bavure distincte le long du tranchant de la lame, celle-ci peut être décelée en glissant le doigt perpendiculairement à la lame. Attention ! Voir le texte.



# AIGUISAGE DE LA LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE (BISEAU UNIQUE)



Les couteaux japonais traditionnels possèdent un biseau à angle important fait en usine (biseau A, Figure 9, page 9b) d'un seul côté de la lame. Il existe un grand nombre de fabricants de couteaux de ce type qui sont utilisés principalement pour préparer le sashimi. Le biseau de l'usine (biseau A) est généralement de 10° mais il existe des exceptions et cet angle n'est pas un standard. La conception des couteaux japonais traditionnels et la structure détaillée des tranchants varient énormément d'un fabricant à l'autre. Toutefois il existe des similitudes. Le tranchant est constitué d'une petite facette primaire sur la face avant du couteau et d'une microfacette beaucoup plus petite sur la face arrière. Normalement la microfacette arrière (Figure 9b) ne peut être observée aisément qu'à la loupe. La face arrière a un affûtage d'usine plat ou quelque fois légèrement concave pour assurer la formation d'une microfacette efficace sur le tranchant. En raison de l'absence de standard, l'affûtage manuel de ces couteaux est difficile, laborieux et demande beaucoup de temps. L'aiguiser EdgeCraft® E315 est conçu pour aiguiser comme neufs, tous les couteaux asiatiques contemporains et traditionnels sauf les plus gros.

Avant de commencer l'aiguisage d'une lame traditionnelle, examinez-la méticuleusement pour confirmer qu'il s'agit d'une lame traditionnelle à biseau unique et établissez si la lame est pour droitiers ou gauchers selon la description figurant à la page 9. Il est important de suivre attentivement la procédure et la séquence d'aiguisage comme elles sont écrites ci-dessous afin d'obtenir un tranchant optimum sur votre lame traditionnelle.

*Note :* N'essayez pas d'aiguiser une lame traditionnelle plus épaisse que 3 mm dans l'aiguiser modèle E315. (Il est difficile de contrôler l'angle d'aiguisage pour des lames épaisses.)

Confirmez à nouveau sur quel côté de la lame se trouve le grand biseau A fait en usine. Tenez la lame dans la main (comme si vous alliez couper) et si le grand biseau fait en usine se trouve sur le côté droit de la lame, c'est une lame pour droitiers. Pour les lames de droitiers, commencez l'aiguisage dans la fente gauche de la phase 2 de polissage pour que seul le côté en biseau (le côté droit) du tranchant entre en contact avec le disque de polissage.

## ETAPE 1 - COMMENCEZ PAR LA PHASE 2 DE POLISSAGE (LAME POUR DROITIER)

Glissez la lame sur toute sa longueur à travers la fente gauche de la phase 2 (figure 5) environ dix fois (compter environ 3 secondes pour chaque passage d'une lame de 12 cm et une durée proportionnellement plus longue pour des lames plus longues). Vérifiez la présence d'une bavure au dos de la lame comme à la figure 4. S'il n'y a pas de bavure, effectuez encore dix passages lents à travers la fente gauche. Si aucune bavure ne se forme à la suite de ces passages, passez à l'étape 2 puis à l'étape 3.



**Figure 5. Couteau traditionnel (sashimi) dans la fente gauche de la phase 2.**

## ETAPE 2 - UTILISEZ LA PHASE 1 D'AFFILAGE (LAME POUR DROITIER)

Si vous n'avez pas créer de bavure à la phase 2 en suivant la description de l'étape 1, il vous faudra affiler le tranchant dans la phase 1 en suivant les instructions ci-dessous : comme votre lame traditionnelle est pour droitiers, vous devrez uniquement affiler dans la fente gauche de la phase 1 (voir la figure 6). Le nombre de passages nécessaires dépendra de l'usure de votre lame. Les lames plus émoussées nécessiteront un plus grand nombre de passages.

Effectuez dix passages dans la fente gauche de la phase 1 et vérifiez la présence d'une bavure au dos de la lame. (La bavure crée à la phase 1 sera petite mais pourra être facilement sentie comme le montre la figure 4). Assurez-vous que la bavure s'est formée sur toute la longueur de la lame. S'il n'y a pas de bavure ou si elle n'est que partielle, effectuez des passages supplémentaires dans la fente gauche 5 par 5 et vérifiez la bavure après chaque groupe de cinq passages. Vingt à trente passages dans la fente gauche seront probablement suffisants pour former une bavure. Il ne devrait pas falloir plus de 50 passages dans la fente gauche pour créer une bavure. Lorsque la présence de la bavure est confirmée, passez à l'étape 3.

## ETAPE 3 - FORMATION DU TRANCHANT FINAL (LAME POUR DROITIER)

- Effectuer cinq (5) passages réguliers de 3-4 secondes uniquement dans la fente gauche du stade 2 puis passer à l'étape 2 ci-dessous afin de supprimer les éventuelles bavures.
- Effectuer un (1) passage régulier dans la fente droite du stade 2 le long de la partie arrière du bord.
- Effectuez plusieurs paires de passages rapides (une seconde chacun) dans la phase 2 en alternant dans la fente gauche et la fente droite de la phase 2. Les passages rapides avec des diamants ultrafins polissent le biseau avant de la lame ainsi que le micro biseau au dos de la lame pour créer un tranchant extrêmement affilé.
- Vérifiez soigneusement l'affilage de la lame en coupant une feuille de papier fin. La lame devrait être aiguisée comme un rasoir. Si elle ne l'est pas, répétez l'étape 3 ci-dessus et revérifiez l'affilage de la lame.

## RÉ-AIGUISAGE DE LA LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE (LAME POUR DROITIER)

En principe vous pourrez ré-aiguiser rapidement en effectuant 3 ou 4 paires de passages rapides alternés dans la fente gauche et la fente droite de la phase 2. Répétez ce processus si nécessaire pour un tranchant affilé comme un rasoir.

Lorsque le ré-aiguisage uniquement par la phase 2 devient trop lent ou si la lame est endommagée, il vous sera nécessaire de ré-affiler le tranchant dans la phase 1. Utilisez uniquement la fente gauche de la phase 1 (Figure 6). En principe il ne vous faudra que cinq passages de ré-affilage à la phase 1 pour accélérer le ré-aiguisage dans la phase 2. Après avoir ré-affilé, retournez à la phase 2 et effectuez plusieurs paires de passages rapides alternés entre les fentes gauches et droites pour former le tranchant final. Après le ré-aiguisage, revenir au stade 2 et répéter l'étape 3 ci-dessus.



Figure 6. Couteau traditionnel (sashimi) dans la fente gauche de la phase 1.

## **AIGUISAGE DES LAMES TRADITIONNELLES POUR GAUCHERS**

La procédure à suivre pour les couteaux de gauchers ressemble à celle des couteaux de droitiers décrite ci-dessus – Sauf que dans chaque cas, les fentes que vous devez utiliser sont inversées. Lorsque la procédure pour les lames de droitiers précise l'utilisation de la fente gauche, vous devez utiliser la fente droite lorsque vous aigüisez une lame de gauchers. Utilisez de même la fente gauche lorsque les instructions pour couteaux de droitiers précisent l'utilisation de la fente droite.

## **PROCEDURE POUR AFFUTER DES LAMES DENTEES**

Les lames dentées sont disponibles dans de multiples tailles et formes pouvant inclure des dentures sur une longueur toute ou partielle. Les dentures sont formées par les fabricants en fonction de leur critères de conception, en meulant des évidements festonnés, ou des rainures sur un seul côté de la lame.

Le modèle d'affûteur E315 restaurera la dent pointue des dentures, qui effectuent l'essentiel de la coupe, et développera des micro-lames aigüisées le long du tranchant de ces dents.

Si le tranchant de votre lame dentée présente une usure légère, alors seul un effort minimum est requis pour ré-aigüiser le tranchant, en utilisant uniquement le stade 2. Vous devez d'abord établir de quel côté de la lame les dentures sont formées. Si les dentures se trouvent sur le côté droite de la lame (comme si vous teniez le couteau pour couper), alors ré-aigüisez la lame dans la fente droite du stade 2. Faites passer lentement la lame (environ 4 à 5 secondes par passage pour une lame de 8" (20,32 cm), moins pour les lames plus courtes et plus pour les plus longues) à travers l'affûteur. Le disque d'affûtage / effilage du stade 2 aigüisera uniquement la partie non rainurée de la lame.

Après 5 ou 6 lents passages à travers la fente droite, finir en passant lentement le couteau à travers la fente gauche du stade 2, deux fois. Puis vérifier le tranchant du bord. Le processus ci-dessus peut être répété 2 ou 3 fois afin d'obtenir le résultat désiré.

Si les dentures sont meulées sur le côté gauche de la lame, alors commencer par ré-aigüiser la lame dans la fente gauche du stade 2, avec 5 ou 6 passages lents, avant d'effectuer la finition par deux passages lents sur le côté droit du stade 2.

Si le bord dentelé est extrêmement usé ou gravement endommagé, alors le couteau doit d'abord est pré-aigüisé au stade 1. À ce stade, aigüiser uniquement la partie non rainurée de la lame dentée, comme suit :

Si les dentures rainurées se trouvent sur le côté droite de la lame (comme si vous teniez le couteau pour couper), alors utiliser la fente droite du stade 1. L'inverse s'applique si les dentures rainurées se trouvent sur le côté gauche de la lame.

Effectuer uniquement 1 ou 2 passages rapides (chacun d'environ 1 à 2 secondes), à travers la fente appropriée du stade 1. Puis passer au stade 2 et terminer l'aigüissage comme décrit précédemment.

## **COMMENT CREER UN TRANCHANT A 15° SUR DES LAMES EURO/AMERICAINES 20° TRADITIONNELLES**



Si vous disposez d'un couteau de facture euro/américaine 20° traditionnelle, il est relativement simple de convertir son bord en double-tranchant avec un angle de 15°. Souvenez-vous que l'avantage du tranchant à 15° est dû à la section transversale plus fine de la lame caractéristique 15° contemporaine où les facettes du bord sont formées, et à l'angle plus étroit (environ 15°) de chaque facette du bord. Si la lame de type euro/américain à 20° traditionnelle est épaisse et que son épaisseur en haut de ses facettes du

bord est déjà grande, certains des avantages du tranchant à 15° ne seront pas obtenus. En conséquence, la lame doit être très fine là où les facettes sont aiguisées de façon à obtenir l'avantage du tranchant à 15°. Vous pouvez envisager ce changement en premier pour une de vos lames les plus fines telles qu'une lame utilitaire fine ou peut-être un couteau d'office.

Pour convertir le tranchant euro/américain en tranchant asiatique commencer par la phase 1 d'affilage qui suit :

### **COMMENCEZ À LA PHASE 1 D'AFFILAGE**

Faites passer toute la longueur de la lame alternativement à travers la fente gauche (figure 7) et droite de la phase 1. (Prenez environ 3 secondes pour chaque passage d'une lame de 12 cm. Il vous faudra environ 20 paires de passages pour complètement reformer l'angle du tranchant d'une lame fine. Vérifiez la formation d'une bavure sur toute la longueur de la lame et effectuez des passages supplémentaires selon le besoin jusqu'à la formation d'une petite bavure (figure 4). Passez ensuite à la phase 2 ci-dessous.

### **AFFILAGE ET POLISSAGE AU STADE 2**

- Effectuez environ 4 à 5 paires de passages à travers la phase 2 (figure 8) en alternant entre les fentes gauches et droites (environ 3 secondes pour chaque passage pour une lame de 12 cm).
- Effectuez ensuite 4 paires de passages rapides en alternant les fentes gauches et droites (1 seconde par passage pour une lame de 12 cm).
- Vérifiez l'aiguisage de la lame. Pour obtenir un tranchant plus affilé, effectuez plusieurs paires de passages rapides comme à la phase b et vérifiez l'affilage.

### **RE-AIGUISAGE DE LA LAME EURO/AMERICAINE 20° TRADITIONNELLE**

Ré-aiguiser dans la phase 2 de polissage en suivant la description ci-dessus. Vous pourrez ré-aiguiser environ 5-10 fois en n'utilisant que la phase 2 selon la description ci-dessus. Après avoir ré-aiguisé un certain nombre de fois, il se peut que vous vouliez affiler dans la phase 1 pour accélérer le processus de ré-aiguisage. Dans la phase 1 effectuez 5 paires de passages lents en alternant et vérifiez la formation d'une bavure. Si une bavure s'est formée, passez au polissage de la phase 2 en suivant la description ci-dessus.



Figure 7. Lame européenne dans la fente gauche de la phase 1.



Figure 8. Lame européenne dans la fente droite de la phase 2.

## **DESCRIPTION DES LAMES 15° CONTEMPORAINES ET DES LAMES 20° TRADITIONNELLES**

Vous constaterez en général que les lames euro/américaines 20° traditionnelles ont une section transversale plus robuste que les lames plus délicates et plus fines de type euro/américain 15° contemporaines. La diversité est grande parmi les couteaux de n'importe quel type disponibles dans le commerce et au demeurant certaines lames plus anciennes euro/américaines 20° traditionnelles sont très fines tandis que certains couteaux asiatiques ont une section transversale plus épaisse conçue pour un travail plus lourd.



## 1. COUTEAUX DE TYPE EURO/AMERICAIN ET ASIATIQUE 15° CONTEMPORAINS, FIG. 9A

Au cours des dernières années, la plupart des grandes marques européennes et américaines ont adopté l'angle de coupe à 15°, ainsi qu'une section transversale de lame plus fine, particulièrement près du bord. Les lames de type asiatique les plus répandues ; les Santoku and Nakiri fines de poids léger sont généralement à double face (aiguës sur les deux faces de la lame) comme montré dans la Fig. 9a.

Il existe des couteaux asiatiques plus massifs à doubles facettes : les Deba et Gyutou, qui sont populaires en Asie et utilisés pour hacher des légumes durs, pour équeuter et fileter le poisson et pour la viande. Ceux-ci sont essentiellement des couteaux de chef asiatiques conçus pour des tâches plus lourdes. Le couperet chinois appartient à cette catégorie.

## 2. COUTEAU JAPONAISE A SIMPLE TRANCHANT TRADITIONNELS, FIG. 9B

Le couteau japonais traditionnel n'a qu'un seul biseau et possède un biseau A d'usine important sur une face au dessus de la facette étroite du tranchant. Il est vendu soit pour gaucher soit pour droitier selon l'illustration à gauche. Le biseau A d'usine est généralement de 10 degrés. L'exemple le plus populaire est le couteau de sashimi appelé Yanagi et Tahohiki illustré à droite. La longue lame à trancher est idéale pour la préparation de tranches très fines de saumon ou de thon cru. Le dos de cette lame est généralement légèrement concave. Afin d'établir la géométrie du tranchant, une petite facette de coupe d'environ 15° à 20° est formée sur la face avant de la lame à sashimi, comme le montre la figure 10. Une microfacette de coupe encore plus petite (à peine visible) est normalement formée au dos de la lame pour accentuer l'affilage du tranchant final. Les figures 9 et 10 illustre une vue fortement agrandie de la section du tranchant d'un couteau japonais traditionnel à biseau unique sortant de l'usine. Le biseau d'usine A de grande taille aide à repousser la tranche de la lame pendant la coupe.

## 3. LAMES EURO/AMERICAINES 20° TRADITIONNELLES, FIG. 9C

Bien que la plupart des couteaux euro/américains (à gauche) ont une section plus épaisse pour un travail plus ardu, la gamme des épaisseurs pour ces lames fami-lières est étendue et certains de ces couteaux, tels que les couteaux d'office, à fileter ou d'utilité ont une section relativement bien adaptée à l'usage prévu. Les lames euro/américaines sont universellement à 2 biseaux (aiguës des deux côtés de la lame).

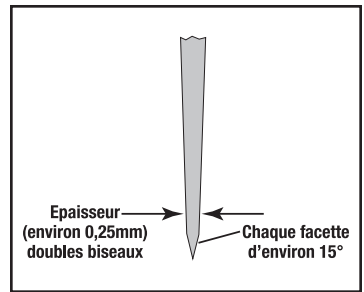


Figure 9a. Lames 15° contemporaines à double face.

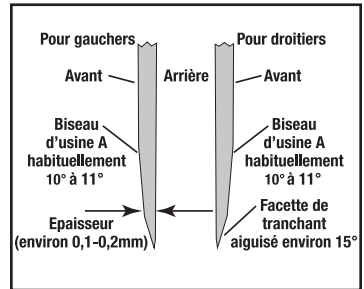


Figure 9b. Lames traditionnelles à simple tranchant.

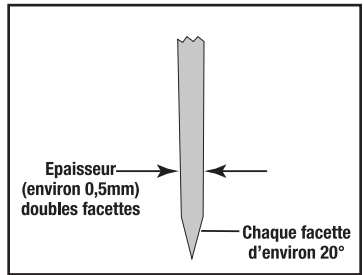


Figure 9c. Lames 20° traditionnelles.

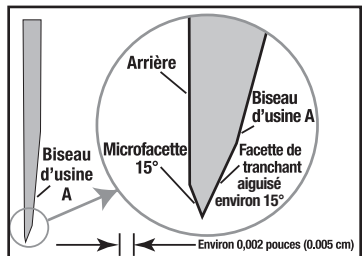
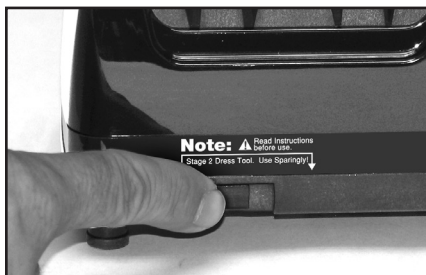


Figure 10. Coupe transversale du tranchant d'usine d'un couteau asiatique traditionnel typique grossi 50x (pour droitier).

## **DRESSAGE D'UN DISQUE DE POLISSAGE/AFFILAGE — STADE 2**

Le modèle E315 est équipé d'un accessoire intégré pour nettoyer/dresser manuellement les disques de polissage/affilage du stade 2. Si ces disques deviennent vernissés de graisse, d'aliments ou de débris d'aiguisage, ils peuvent être nettoyés et redressés en actionnant le levier manuel à l'arrière de l'affûteur. Ce levier se trouve dans un renforcement comme illustré dans la Figure 11 sur le coin inférieur gauche lorsque vous faites face à l'arrière de l'affûteur. Pour actionner l'outil de nettoyage/dressage, veiller à ce que l'alimentation soit active et presser simplement le petit levier dans le renforcement vers la droite, le maintenir 3 à 4 secondes, puis presser vers la gauche et répéter durant 3 à 4 secondes. Lorsque le levier est déplacé dans un sens, l'outil de dressage nettoie et redresse la surface active d'un disque de polissage/affilage. Par le déplacement suivant dans le sens opposé, vous nettoyez l'autre disque.

Utiliser cet accessoire de nettoyage/dressage uniquement si les disques blancs du stade 2 sont fortement noircis et lorsque le stade 2 ne semble plus polir/affiler correctement. L'utilisation de cet outil enlève de la matière de la surface des disques du stade 2 et ainsi, en cas d'utilisation excessive, supprimera trop de surface abrasive - ce qui usera les disques prématurément. Si cela se produit, un remplacement en usine des disques deviendra nécessaire. Si vous nettoyez vos couteaux régulièrement avant l'aiguisage, vous devriez nettoyer ou dresser les disques du stade 2 environ une fois par an ou moins fréquemment.



**Figure 11. Nettoyage des disque de polissage (voir le texte).**

# NETTOYAGE

---

1. Nettoyez toutes les nourritures, le gras et les corps étrangers de votre couteau avant de l'aiguiser ou de le ré-aiguiser. Si elle est sale, lavez la lame avant de l'aiguiser.
2. N'utilisez qu'une force modérée vers le bas lorsque vous aiguiser – juste assez pour obtenir un bon contact avec le disque abrasif.
3. Tirez toujours la lame à la vitesse recommandée et uniformément sur toute sa longueur. N'arrêtez ni n'interrompez jamais le mouvement de la lame lorsqu'elle est en contact avec les disques abrasifs.
4. Afin d'obtenir les meilleurs résultats et de prolonger la durée de vie de vos couteaux, suivez attentivement les instructions détaillées pour chaque type de lame. La séquence d'aiguisage est particulièrement importante en ce qui concerne les lames traditionnelles à biseau unique.
5. Pendant l'aiguisage, le tranchant de la lame doit toujours rester parallèle à la surface du comptoir ou de la table. Afin d'aiguiser la lame près de la pointe d'une lame incurvée, soulever légèrement la poignée à mesure que vous approchez la pointe de la lame, mais juste assez pour maintenir un contact audible avec le disque d'aiguisage ou d'affilage tandis que chaque section de la longueur incurvée du tranchant est en cours d'aiguisage.
6. Il se peut que vous trouviez utile de nettoyer de temps en temps les disques en diamants ultrafins de la phase 2. Ce besoin se fera sentir si la vitesse d'aiguisage de la phase 2 devient excessivement lente. Pour nettoyer ces disques, débranchez l'aiguiser et retirez le ressort de maintien du couteau en plastique gris (no. 2 sur la figure 13). Pour retirer ce ressort, insérez un doigt sous l'arrière du ressort et soulevez-le en tirant. Les goupilles de retenue se désenclencheront et libèreront le ressort. Conservez les goupilles. Humidifiez un coton-tige avec de l'alcool dénaturé (alcool d'isopropyle) et maintenez-le contre le disque comme sur la figure 13. Faites tourner le disque à la main en tenant le coton-tige contre la surface abrasive de chaque disque pour plusieurs tours. Remplacez le ressort de maintien du couteau et les goupilles.

7. Pour améliorer vos compétences avec le modèle EdgeCraft E315<sup>®</sup>, apprenez à déceler une bavure sur le tranchant (suivant la description page 6). Bien que vous puissiez bien aiguiser sans cette technique, c'est la meilleure façon et la plus rapide de vous assurer que vous avez suffisamment aiguisé au cours des étapes préliminaires. Ceci vous aidera à éviter de sur-aiguiser et assurera à chaque fois des tranchants incroyablement aiguisés. Couper une tomate ou une feuille de papier sont des façons pratiques de vérifier l'aiguisage de votre lame.
8. Si votre couteau présente une grande entablure, il peut s'avérer pratique de placer votre index dans l'entablure ou juste en dessous (Voir les Figures 12 et 13) à mesure que vous insérez la lame dans l'affûteur. Votre doigt peut agir comme un « stop » et vous empêcher d'insérer la lame si profondément que la zone de l'entablure se prendra dans la barre d'arrêt frontale de l'affûteur lorsque vous commencerez à retirer la lame : Un peu de pratique vous aidera à perfectionner cette technique. À mesure que vous insérez la lame, laissez votre doigt descendre vers l'avant de l'affûteur.



**Figure 12.** Si votre lame présente une grande entablure, il peut s'avérer pratique de placer votre doigt derrière comme montré lors de l'aiguisage.



**Figure 13.** Insérez votre index comme illustré derrière l'entablure à mesure que le couteau est inséré dans la fente d'affûtage (voir la suggestion 8).

## ENTRETIEN

---

**AUCUNE** lubrification des pièces mobiles, du moteur, des paliers ou des surfaces d'aiguisage n'est nécessaire. Les surfaces abrasives n'ont pas besoin d'eau. L'extérieur de l'aiguseur peut être nettoyé en l'essuyant soigneusement avec un chiffon doux et humide. Ne pas utiliser de détergent ou de produit abrasif.

Environ une fois par an, selon le besoin, vous pouvez retirer la poussière de métal qui s'accumule à l'intérieur de l'aiguseur à la suite d'aiguisages répétés. Enlevez le petit couvercle de nettoyage rectangulaire qui recouvre une ouverture en dessous de l'aiguseur (figure 14). Vous trouverez des particules de métal adhérent sur un aimant fixé sur la face intérieure du couvercle. Essayez simplement les limailles accumulées sur l'aimant avec une serviette en papier ou une brosse et remplacez le couvercle sur l'ouverture. S'il y a davantage de poussière de métal vous pouvez secouer l'appareil pour vider le compartiment de toute particule restante par son ouverture lorsque le couvercle est enlevé. Après le nettoyage, remplacez soigneusement le couvercle avec son aimant.

## SERVICE

---

Au cas où vous auriez besoin de service après la période de garantie, renvoyez votre aiguseur votre distributeur local qui établira un devis avant d'entreprendre la réparation. Veuillez indiquer votre adresse, numéro de téléphone et une brève description du problème ou des dommages de l'aiguseur, sur une feuille de papier séparée à l'intérieur de la boîte. Conservez le reçu de l'expédition à titre de protection contre la perte en cours de transport.



**Figure 14. Dépose du couvercle en dessous de la base pour nettoyer la poussière métallique (voir la section de maintenance normale).**

**The Legacy Companies**  
**149 Cleveland Drive, Paris, KY 40361 U.S.A.**

Fabriqué aux États-Unis avec des matériaux provenant des É-U et du monde entier.

**chefschoice.com**

Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets EdgeCraft ou des brevets en instance comme indiqué sur le produit. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone®, EdgeSelect® et la conception globale de ce produit sont des marques déposées de 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

© The Legacy Companies 2021

H21

En/Fr/Sp

C318204

# EdgeCraft<sup>®</sup>

by Chef'sChoice

AFILADOR DE CUCHILLOS

E315 | Eléctrico

LEE ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE USARLO.  
ES ESENCIAL QUE SIGAS ESTAS  
INSTRUCCIONES PARA LOGRAR ÓPTIMOS RESULTADOS.



# DISPOSICIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

Al usar electrodomésticos deben seguirse siempre las precauciones básicas de seguridad, incluyendo las siguientes:

1. Leer todas las instrucciones. Todo usuario debe leer este manual.
2. Para proteger contra peligros eléctricos, no sumergir el afilador de cuchillos en agua ni en otro líquido.
3. Asegurar que se inserten ya sólo hojas de corte limpias en el afilador.
4. Desenchufar la unidad del tomacorriente cuando no esté en uso, al poner o quitar piezas, y antes de limpiar.
5. Evitar el contacto con piezas en movimiento.
6. No operar ningún electrodoméstico con cable o enchufe dañado ni después que funcione mal, se caiga o se dañe de cualquier modo.

**Clientes en los Estados Unidos:** Para recibir servicio se puede devolver el afilador a la fábrica EdgeCraft, donde se estimará el costo de reparación o de ajuste mecánico o eléctrico. Si el cable eléctrico de este equipo está dañado, tiene que ser reemplazado por el distribuidor EdgeCraft® u otro servicio calificado a fin de evitar el peligro de descarga eléctrica.

**Fuera de los Estados Unidos:** Por favor, devolver el afilador al distribuidor local, quien puede estimar el costo de reparación o de ajuste mecánico o eléctrico. Si el cable eléctrico está dañado, tiene que ser reemplazado por el fabricante, su agente de servicio o similar personal calificado a fin de evitar peligros.

7. ¡PRECAUCIÓN! Este equipo se puede instalar con un enchufe polarizado (una espiga es más ancha que la otra). Para disminuir el riesgo de descarga eléctrica, este enchufe encajará en un tomacorriente polarizado de una sola forma. Si el enchufe no encaja completamente en el tomacorriente, inviértelo. Si tampoco encaja así, hay que comunicarse con un electricista calificado. *No modificar el enchufe de ninguna manera.*
8. Usar accesorios no recomendados o no vendidos por EdgeCraft Corporation pudiera causar incendio, descarga eléctrica o lesiones.



9. El afilador de cuchillos está diseñado para eso. No intentar usarlo para afilar tijeras, hojas de hacha o cualquier otra hoja de corte que no se ajuste libremente en las ranuras.
10. No dejar el cable colgando sobre el borde de la mesa o el mostrador ni en contacto con superficies calientes.
11. En la posición "ON" (Aquí el interruptor mostrará destello en rojo), el afilador EdgeCraft® debe estar siempre sobre una mesa o mostrador estable.
12. ADVERTENCIA: LOS CUCHILLOS BIEN AFILADOS EN EL MODELO E315 SON MÁS FILOSOS DE LO ESPERADO. PARA EVITAR LESIONES HAY QUE USARLOS Y MANIPULARLOS CON EXTREMO CUIDADO. NO CORTAR NADA EN EL SENTIDO QUE APUNTE A CUALQUIER PARTE DE LOS DEDOS, MANOS O CUERPO. NO PASAR LOS DEDOS A LO LARGO DEL FILO. GUARDAR DE MANERA SEGURA.
13. No usar en exteriores.
14. No usar aceites para bruñir, agua o cualquier otro lubricante con el afilador de cuchillos.
15. Sólo para uso en el hogar.
16. Este electrodoméstico no fue diseñado para usarse por personas (incluyendo niños) con capacidades físicas o mentales reducidas, o que carezcan de experiencia y conocimientos, a menos que una persona responsable por la seguridad de ellos se encargue de supervisarlos o darles instrucción sobre el uso.
17. Este aparato está diseñado para ser utilizado en aplicaciones domésticas y similares, tales como: - áreas de cocina para el personal en tiendas, oficinas y otros entornos de trabajo; - casas de campo; - por clientes en hoteles, moteles y otros entornos de tipo residencial; - Ambientes tipo alojamiento y desayuno.

**GUARDA ESTAS INSTRUCCIONES.**

# HAS HECHO UNA BUENA ELECCIÓN

Es probable que seas consciente de cuáles de tus cuchillos tienen filos a 15 grados y cuáles tienen los antiguos filos a 20 grados. Hasta hace poco, prácticamente todos los cuchillos vendidos en Estados Unidos se fabricaban en Europa o EE. UU. y se afilaban universalmente a 20 grados. Alrededor del año 2000, se volvieron populares los cuchillos estilo asiático afilados a 15 grados. En los últimos años, los cuchillos de marcas europeas y americanas más populares cambiaron a filos a 15 grados.

El afilador asiático modelo E315 diseñado con la última tecnología de afilado, pulido y amolado de EdgeCraft te brinda un afilador de precisión que puede restaurar rápidamente tus cuchillos estilo euro/americanos y asiáticos contemporáneos con ángulo a 15° a su filo original de fábrica. Este nuevo afilador incorpora el control de ángulo de alta precisión y los exclusivos materiales de amolado que han convertido a los EdgeCraft en los afiladores que eligen los chefs líderes de todo el mundo.

Appreciarás cómo los abrasivos ultrafinos de los discos para amolar de este afilador bruñen y pulen delicadamente los bordes extraordinariamente filosos característicos de las hojas contemporáneas. Al seguir estas instrucciones también puedes, si lo deseas, convertir cualquiera de tus cuchillos euro/americanos más delgados tradicionales de 20° en un filo con ángulo a 15° más angosto y experimentar un rendimiento significativamente mejorado. Estas instrucciones describen cómo a cada uno de tus cuchillos estilo euro/americanos y asiáticos contemporáneos, incluidas las hojas japonesas tradicionales de una sola faceta, se les puede dar un filo conforme al modelo E315.

## CUCHILLOS CONTEMPORÁNEOS DE 15°

Los cuchillos contemporáneos de 15° difieren de los tradicionales cuchillos estilo euro/americano de 20° en que las hojas contemporáneas más populares tienen una sección transversal más delgada donde se forman las facetas del filo. Además, cada faceta del filo de corte generalmente está dispuesta en un ángulo sustancialmente menor que las facetas convencionales de las hojas euro/americanas tradicionales de 20°. La hoja más delgada detrás de las facetas del filo y las facetas con menor ángulo de las hojas contemporáneas de 15° reducen la cantidad de esfuerzo necesario para cortar o rebanar. Las hojas de 15° contemporáneas son ideales para preparar, rebanar y picar vegetales, filetear pescado y preparar los populares sushi y sashimi. Para más información sobre el diseño de los cuchillos estilo euro/americanos y asiáticos contemporáneos con ángulo a 15°, consulta la Descripción de las hojas contemporáneas a 15° y tradicionales a 20°, página 9.

## COMPRESIÓN DEL AFILADOR EDGECRAFT® E315

El modelo E315 de EdgeCraft® está diseñado para crear un borde filoso de 15° con calidad de fábrica en todos los cuchillos estilo euro/americanos y asiáticos contemporáneos, todas las cuchillas estilo chino y las hojas japonesas tradicionales de una sola faceta.

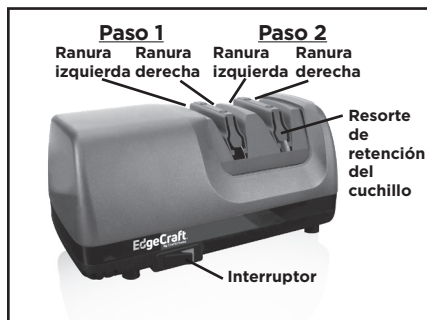


Figura 1. Afilador modelo E315.

Debido al ángulo de afilado angosto y los abrasivos diamantados finos utilizados en este afilador, no se recomienda para el afilado rutinario de cuchillos deportivos gruesos, las cuchillas europeas y los cuchillos de chef más pesados estilo europeo. Estos cuchillos más gruesos se pueden afilar en otros afiladores EdgeCraft®, como los modelos 120, 15, 2000 y 2100.

El afilador modelo E315 tiene una etapa 1 de afilar seguida por una etapa 2 de amolado como se muestra en la Figura 1. La etapa de afilado bruñe el borde a aproximadamente 15 grados con un abrasivo diamantado fino. La segunda etapa amola y pule el filo para un acabado más fino a un ángulo ligeramente mayor. Tanto en la etapa 1 como en la etapa 2 se afilan por separado el lado izquierdo y el derecho de la hoja, lo que permite bruñir y amolar cada tipo de cuchillo asiático correctamente. Las hojas japonesas y las cuchillas chinas contemporáneas deben ser bruñidas y amoladas de ambos lados de la hoja. Sin embargo, la hoja japonesa tradicional de un solo bisel, como la hoja de corte Sashimi, debe ser afilada y amolada primordialmente en el frente de la hoja de corte, que tiene el bisel grande de fábrica (Bisel A. Ver página 11, Figura 9b para obtener más detalles).

El afilador de cuchillos está equipado con un sistema rectificador con diamante por acción manual, que puede usarse, de ser necesario, para limpiar alimentos acumulados o residuos de afilado de la superficie de los discos de pulir y amolar con abrasivo ultrafino usados en la etapa 2. Exhortamos enfáticamente a que los cuchillos siempre se limpien a fondo antes de afilarlos. A menos que uses el afilador intensamente, podrás afilarlo por meses e incluso un año o más antes de que sea necesario rectificar de nuevo con los discos de amolar y pulir. Sólo si percibes una clara reducción de la eficiencia al pulir en la etapa 2 será necesario usar el conveniente dispositivo descrito en la página 12.

**Nunca operar el afilador desde la parte posterior.** Ejerce tan sólo suficiente presión hacia abajo al afiliar, para garantizar el contacto uniforme y consistente del filo de la hoja de corte con los discos abrasivos en cada pase. (Ver la sugerencia 5, página 13). No es necesario aplicar presión adicional ni hacerlo acelerará el proceso de afilar. Evita cortar en exceso dentro del recinto de plástico. No obstante, los cortes accidentales dentro del recinto no afectarán funcionalmente las operaciones del afilador ni dañarán el filo.

Antes de encender la corriente eléctrica, ensaya esta práctica de pasar por el afilador. Desliza la hoja de corte del cuchillo suavemente dentro de la ranura izquierda entre la guía angular izquierda de la etapa 1 y el resorte plástico de retención del cuchillo. No gires el cuchillo. Desplaza el cuchillo hacia abajo en la ranura hasta sentir que hace contacto con el disco de diamante. Tira de él hacia ti levantado el mango ligeramente a medida que te acercas a la punta. Esta práctica te permitirá percibir la tensión del resorte. Quita el cuchillo y lee las siguientes instrucciones específicas para el tipo de cuchillo que afilarás.

## **CÓMO AFILAR EL CUCHILLO ESTILO EURO/ AMERICANO Y ASIÁTICO CONTEMPORÁNEO**

---



Antes de afilar tu cuchillo, consulta la Descripción de las hojas contemporáneas a 15° y tradicionales a 20°, páginas 11 y 12, para confirmar qué tipo de cuchillo tienes y que de hecho tienes una hoja con doble faceta. Todas las hojas de corte asiáticas con doble faceta y las hojas euro/americanas más nuevas están definidas como hojas contemporáneas. La mayoría de las hojas asiáticas populares como la Santoku que en la actualidad se vende en los Estados Unidos tienen el diseño contemporáneo de doble faceta.

## **USAR LA ETAPA 1 DE BRUÑIDO**

- Pasa la hoja alternativamente por las ranuras izquierda y derecha (ver Figura 3) de la Etapa 1, dándole alrededor de 3 pares de pases alternos, lo que demorará aproximadamente 3-5 segundos para cada pase. Revisa el filo cuidadosamente para confirmar la presencia de una rebaba (Ver Figura 4), la que será bastante pequeña ya que el abrasivo de la Etapa 1 es bastante fino. Para verificar la presencia de una rebaba, desplaza transversalmente con sumo cuidado tu dedo por el filo como se muestra en la Figura 4. (No desplaces tu dedo a lo largo del filo para evitar cortadas). Si el último pase fue en la ranura derecha, la rebaba aparecerá sólo en el lado derecho de la hoja, al sostenerla normalmente, y vice versa. Al estar presente, la rebaba se percibe como extensión inclinada y áspera del filo; comparativamente, el lado opuesto del filo se percibirá muy liso. Cuando existe una rebaba a lo largo de todo el filo, se procede nuevamente a amolar y pulir en la Etapa 2.
- Si no hay rebaba, continúa bruñendo en la etapa 1, alternando las ranuras izquierda y derecha hasta que se genere una ligera rebaba. Al estar presente la rebaba a lo largo de toda la hoja de corte, se procede pulir nuevamente en la etapa 2 como se indica más abajo.

## **REGRESAR A LA ETAPA 2 DE AMOLADO/PULIDO**

- Dar 3 pares de pases alternando cada pase en las ranuras izquierda y derecha, lo que demora aproximadamente de 3 a 4 segundos por pase para una hoja de 5 plg (12.7 cm). Dar 3 pares de pases más rápidos alternando las ranuras izquierda y derecha, lo que demora 1 segundo por pase. Prueba el filo de la hoja de corte.
- Si el filo no es muy agudo, da unos cuantos pares adicionales de pases más rápidos en la Etapa 2 hasta que esté muy filoso.

## **CÓMO REAFILAR LA HOJA ESTILO**

### **EURO/AMERICANO Y ASIÁTICO CONTEMPORÁNEA**

Reafila siguiendo el procedimiento anterior comenzando desde el pulido en la etapa 2 como se describe. Dependiendo de su uso, tal vez puedas reafilar a un borde filoso 5 o más veces utilizando solo la etapa 2 antes de descubrir que necesitas bruñir nuevamente



Figura 2. Cuchillo Santoku en la ranura izquierda, Etapa 2 (hoja de corte Santoku con doble faceta).



Figura 3. Cuchillo Santoku en la ranura derecha de la etapa 1.

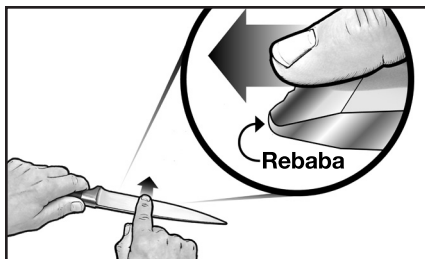


Figura 4. Al generar una rebaba inconfundible a lo largo del filo de la hoja de corte, aquella puede detectarse pasando el dedo transversalmente por el filo y alejándolo de este. ¡PRECAUCIÓN! Consultar el texto.

en la etapa 1. Bruñe en la etapa 1 sólo cuando veas que está demorando demasiado en la etapa 2 lograr un filo estilo navaja. En ese caso, sigue la secuencia de afilado, usando la Etapa 1 y 2, descrita anteriormente.

## CÓMO AFILAR LA HOJA DE CORTE JAPONESA TRADICIONAL (UN SOLO BISEL)



Los cuchillos japoneses tradicionales, como la hoja de corte Sashimi mostrada aquí, son afilados por un solo lado y tienen un bisel grande de fábrica en el frente de la hoja de corte. Hay un gran número de fabricantes de cuchillos de este tipo, que se usan mucho para preparar Sashimi. El bisel de fábrica (Bisel A) suele rectificarse a unos 10 grados, pero hay excepciones y ese ángulo no está estandarizado en las fábricas. Los diseños de los cuchillos japoneses tradicionales y la estructura detallada de los filos de corte varían mucho de uno a otro fabricante; sin embargo, hay algunas similitudes. El filo de corte consiste en una pequeña faceta primaria en la cara frontal de la hoja de corte, más abajo del bisel grande, y una microfaceta secundaria mucho más pequeña a lo largo de la cara posterior. Por lo general, la microfaceta de la cara posterior puede verse fácilmente sólo con lupa. La cara posterior se rectifica plana de fábrica o —lo más usual— ligeramente ahuecada para garantizar que se conforme una microfaceta efectiva como parte del filo de corte. Por falta de estandarización, el método de afilar estas hojas a mano en Asia entraña probadas dificultades, resulta muy trabajoso y consume mucho tiempo. El afilador de cuchillos está diseñado para afilar todas las hojas de corte asiáticas tradicionales y darles un filo con calidad de fábrica.

Antes de comenzar a afilar una hoja de corte tradicional, examínala con cuidado para confirmar que es de un solo bisel y determinar si es para la mano derecha o izquierda. Es esencial que sigas cuidadosamente el procedimiento y secuencia de afilar como se describe más abajo a fin de lograr el filo óptimo de la hoja de corte tradicional.

Nota: No intentes afilar ninguna hoja tradicional con grosor superior a  $\frac{1}{8}$  plg (3 mm) en el afilador modelo 316. (Es difícil controlar el ángulo de afilado de hojas de corte tan gruesas.)

Confirma de nuevo qué lado de la hoja de corte tiene el Bisel A grande de fábrica. Sostén la hoja de corte en tu mano (tal y como si estuvieras cortando) y si el bisel grande de fábrica queda a la derecha de la hoja, esta es para esa mano. Las hojas para la mano derecha comienzan a afilarse en la ranura izquierda de la etapa 2, así que tan solo el lado biselado (lado derecho) del filo entrará en contacto con la rueda de bruñir.

### PASO 1 - COMIENZA EN LA ETAPA 2 DE PULIDO (HOJAS DE CORTE PARA LA MANO DERECHA)

Pasa la longitud total de la hoja de corte a través de la ranura izquierda de la etapa 2 (Figura 5) alrededor de diez (10) veces (dar cada pase de una hoja de corte de 5" [12 cm] en unos 3 segundos y proporcionalmente más para las hojas más largas). Percibe una rebaba en la parte posterior del filo de la hoja como se muestra en la Figura 4. (La rebaba



Figura 5. Cuchillo tradicional (sushimi) en la ranura izquierda de la etapa 2.

será extremadamente pequeña). Si no hay rebaba, debes dar diez (10) pases lentos adicionales a través de la ranura izquierda. Si después de estos pases no se forma rebaba, continúa al Paso 2, en caso contrario omite el Paso 2 y ve al Paso 3.

## **PASO 2 - CÓMO USAR LA ETAPA 1 DE BRUÑIDO (HOJAS DE CORTE PARA LA MANO DERECHA)**

Si no pudiste formar una rebaba en la etapa 2 como se describe en el Paso 1, deberás bruñir el borde en la etapa 1 de la siguiente manera: Debido a que tu hoja tradicional es para la mano derecha tienes que bruñir sólo en la ranura izquierda de la Etapa 1 (Ver Figura 6). El número de pases necesarios depende de cuán desafilada pudiera estar la hoja de corte. Las hojas de corte más desafiladas requieren más pases.

Da diez (10) pases en la ranura izquierda de la etapa 1 y verifica enseguida si se formó rebaba a lo largo del lado posterior del filo de la hoja de corte. (La rebaba generada en la etapa 1 será pequeña, pero se percibirá fácilmente, como muestra la Figura 4). Asegura que la rebaba esté presente a lo largo de todo el filo. Si no hay rebaba o es sólo parcial, continúa dando pases adicionales en la ranura izquierda de cinco (5) en cinco (5). Cada vez que termines de dar cinco pases, verifica si hay rebaba. Probablemente, unos 20-30 pases en la ranura izquierda serán adecuados para levantar una rebaba; es poco probable que se requieran más de 50 pases en esa ranura para generar aquella. Al confirmar la presencia de rebaba, procede al Paso 3.

## **PASO 3 - FORMAR EL FILO DEFINITIVO (HOJA DE CORTE PARA LA MANO DERECHA)**

- Da cinco (5) pases regulares de 3-4 segundos sólo en la ranura izquierda de la etapa 2 y procede enseguida al paso b. a continuación para quitar toda rebaba.
- Da un (1) pase regular en la ranura derecha de la etapa 2 a lo largo del lado posterior del filo.
- Da varios pares de pases rápidos (de un [1] segundo cada uno) en la etapa 2 alternando en las ranuras izquierda y derecha de la etapa 2. Los pases rápidos con abrasivos ultrafinos pulen la faceta del lado frontal de la hoja de corte y también la microfaceta posterior para crear un borde extremadamente afilado.
- Verifica cuidadosamente el filo de la hoja de corte usando una fina hoja de papel. La hoja de corte del cuchillo debe quedar tan filosa como una navaja. Si no quedara así, repite el paso 3c. más arriba y vuelve a verificar la agudeza del filo de la hoja de corte.

## **CÓMO VOLVER A AFILAR LA HOJA DE CORTE JAPONESA TRADICIONAL (PARA LA MANO DERECHA)**

En general, podrás reafilar rápidamente dando 3 o 4 pares de pases rápidos alternando en las ranuras izquierda y derecha de la etapa 2. Repite si es necesario para lograr un filo de navaja.

Al volver a afilar sólo en la etapa 2 se vuelve demasiado lento y no se consigue un filo agudo, o si el filo se ha dañado, se necesitará volver a bruñir el filo en la etapa 1. Usa sólo la ranura izquierda de la etapa 1. Vas a encontrar que, por lo general, serán suficientes unos cinco (5) pases de volver a bruñir en la etapa 1 para acelerar el reafilado en la etapa 2. Después de volver a bruñir, regresa a la etapa 2 y repite el Paso 3 de arriba.



**Figura 6. Cuchillo tradicional (sushi) en la ranura izquierda de la etapa 1.**

## CÓMO AFILAR HOJAS DE CORTE TRADICIONALES PARA LA MANO IZQUIERDA

El procedimiento que tienes que aplicar con hojas de corte para la mano izquierda es similar al procedimiento para aquellas de la mano derecha, como se detalla más arriba, excepto que en este caso tienes que proceder a la inversa. Dondequiera que se requiera el proceso de afilar hojas de corte para la mano derecha en la ranura izquierda, tienes que usar la ranura derecha al afilar una hoja de corte para la mano izquierda. Así mismo usa la ranura izquierda donde las instrucciones para la mano derecha indican usar la ranura derecha.

## PROCEDIMIENTO PARA AFILAR HOJAS DE CORTE DENTADAS

---

Las hojas de corte dentadas están disponibles en varios tamaños y formas y pueden incluir estriado de longitud total o parcial. El estriado está formado por el fabricante en base al criterio de su diseño formando depresiones escalonadas o surcos solo en un lado de la hoja de corte.

El afilador modelo E315 restaurará los dientes puntiagudos del estriado, que hacen la mayor parte del corte, y desarrollará micro-hojas de corte afiladas a lo largo del filo de estos dientes.

Si el filo de tu hoja de corte dentada tiene un desgaste ligero, entonces sólo se requiere volver a afilar el borde, usando sólo la etapa 2. Primero, debes determinar de qué lado de la hoja de corte se forman los estriados. Si el estriado se encuentra en el lado derecho de la hoja (al sostener el cuchillo al cortar) entonces vuelve a afilar la hoja de corte en la ranura derecha de la etapa 2. Pasa el cuchillo lentamente (entre 4 y 5 segundos por pase para una hoja de 8 plg (20.32 cm), menos para hojas de corte de menor longitud y más para las de mayor longitud) a través del afilador. El disco para amolar/pulir de la etapa 2 sólo afilará el lado sin surcos de la hoja de corte.

Después de 5 a 6 pases lentos a través de la ranura derecha, termina pasando lentamente el cuchillo a través de la ranura izquierda de la etapa 2, dos veces. Luego, verifica que el filo sea agudo. El proceso anterior se puede repetir de 2 a 3 veces para obtener los resultados deseados.

Si el estriado se encuentra en el lado izquierdo de la hoja, entonces comienza por volver a afilar la hoja de corte en la ranura izquierda de la etapa 2, con 5 a 6 pases lentos, terminando con dos pases lentos del lado derecho de la etapa 2.

Si el filo dentado está extremadamente desafilado o gravemente dañado, entonces el cuchillo debe ser afilado previamente en la etapa 1. En esta etapa, sólo afila el lado sin surcos de la hoja de corte dentada, de la siguiente manera:

Si el estriado con surcos se encuentra en el lado derecho de la hoja (al sostener el cuchillo al cortar) entonces usa sólo la ranura derecha de la etapa 1. El procedimiento inverso se aplica si el estriado con surcos se encuentra en el lado izquierdo de la hoja.

Dale sólo 1 o 2 pases rápidos (alrededor de 1 a 2 segundos cada uno) a través de la ranura apropiada de la etapa 1. Luego pasa a la etapa 2 y completa el afilado como se describió anteriormente.

## CÓMO CREAR EL FILO DE 15° EN LAS HOJAS EURO/AMERICANAS TRADICIONALES DE 20°.

---



Si tienes un cuchillo de marca euro/americana de 20° tradicional, es relativamente simple convertir su filo al filo con doble faceta con ángulo a 15°. Recuerda que la ventaja del filo a 15° se debe a la sección transversal más delgada de la típica hoja de corte contemporánea

de 15° donde se forman las facetas del filo y al ángulo más angosto (aproximadamente 15°) de cada faceta del filo. Si la hoja de corte estilo euro/americano tradicional de 20° y su grosor en la parte superior de las facetas del filo ya es grande, algunas de las ventajas del filo a 15° no se lograrán. En consecuencia, la hoja de corte debe ser muy delgada donde se bruñen las facetas para lograr la ventaja del filo a 15°. Tal vez puedas considerar este cambio primero para una de tus hojas de corte más delgadas, como una hoja de corte multiuso delgada o tal vez un cuchillo para pelar delgado.

Para convertir del filo de 20° al de 15°, comienza con la etapa 1 de bruñido de la manera siguiente:

### **COMENZAR POR LA ETAPA 1 DE BRUÑIDO**

Pasa el largo total de la hoja de corte a través de la ranura izquierda (Figura 7) y derecha de la etapa 1, con pases alternos por una y otra ranura. (Dar cada pase de una hoja de corte de 5" (12.7 cm) de largo en unos 3-4 segundos). Rectificar el filo de una hoja de corte delgada pudiera tomar hasta 20 pares de pases. En general, las hojas de corte más gruesas requerirán más pases. Verifica si quedan rebabas (ver Figura 4) y continúa dando pases si es necesario para generar una rebaba pequeña a lo largo de toda la hoja de corte. Luego procede a la etapa 2 de la siguiente manera.

### **AMOLAR Y PULIR EN LA ETAPA 2**

- Dar de 4 a 5 pares de pases en la etapa 2 (Figura 8) alternando cada uno en las ranuras izquierda y derecha (Dar cada pase de una hoja de corte de 5" [12 cm] de largo en unos 3 segundos.)
- Dar 4 pares de pases rápidos alternando en las ranuras izquierda y derecha. (Cada pase de una hoja de corte 5" [12 cm] de largo debe darse en 1 segundo.)
- Verificar el filo de la hoja de corte. Para un filo más agudo, da unos cuantos pares adicionales de pases más rápidos como en el paso b y verifica.

### **CÓMO REAFILAR LA HOJA ESTILO**

#### **EURO/AMERICANO TRADICIONAL DE 20°**

Vuelve a afilar en la etapa 2 de afilado como se describe más arriba. Podrás volver a afilar en forma repetida alrededor de 5-10 veces usando solo la etapa 2 como se describe más arriba. Luego de volver a afilar una cantidad de veces, tal vez quieras bruñir en la etapa 1 para acelerar el proceso de reafilado. En la etapa 1, da alrededor de 5 pares de pases lentos alternados y verifica si quedan rebabas. Si existe rebaba, procede al pulido en la etapa 2 como se describe más arriba.



Figura 7. Hoja de corte europea en la ranura izquierda, Etapa 1.



Figura 8. Hoja de corte europea en la ranura derecha, Etapa 2.



# DESCRIPCIÓN DE CUCHILLOS CONTEMPORÁNEOS DE 15° Y TRADICIONALES DE 20°

Vas a encontrar que, en general, las hojas euro/americanas tradicionales de 20° tienen una sección transversal más robusta que las hojas de corte estilo euro/americano y asiático contemporáneas con ángulo de 15° más delicadas y delgadas. La variación entre los cuchillos de cualquier tipo comercialmente disponibles es enorme y, de hecho, algunas hojas de corte euro/americanas tradicionales de 20° son muy delgadas y determinados cuchillos asiáticos tienen una sección transversal más gruesa diseñada para el trabajo más pesado.

## 1. CUCHILLOS ESTILO EURO/AMERICANOS Y ASIÁTICOS CONTEMPORÁNEOS CON ÁNGULO DE 15°, FIG. 9A

En los últimos años, la mayor parte de las marcas europeas y americanas populares han adoptado el ángulo del filo a 15°, además de la sección transversal más delgada de la hoja de corte, particularmente adyacente al filo. Las hojas de corte estilo asiático más populares, las Santoku y Nakiri delgadas y livianas, tienen por lo general doble faceta (afiladas en ambas caras de la hoja) como se muestra en la Figura 9a.

Existen otros cuchillos asiáticos con doble faceta un poco más pesados, el Deba y Gyutou, populares en Asia, que se utilizan para picar vegetales duros, para quitar la cola y filetear pescado y para carnes. Estos son básicamente cuchillos de chef asiáticos diseñados para tareas más pesadas. La cuchilla china se incluye en esta clase.

## 2. CUCHILLOS JAPONESES TRADICIONALES DE UN SOLO BISEL, FIG. 9B

El cuchillo japonés tradicional tiene un solo bisel y tiene un bisel A ancho de fábrica a lo largo de una cara de la hoja de corte sobre la pequeña faceta del filo. Estos se venden para mano derecha o mano izquierda como se muestra en la Fig. 9b.

El bisel A ancho de fábrica está rectificadocomúnmente a alrededor de 10 grados. El ejemplo más popular de hojas de este tipo es el cuchillo sashimi también llamado Yanagi y Takohiki, diseñado como se muestra a la derecha. Esta larga cuchilla rebanadora es ideal para preparar rebanadas muy delgadas de atún o salmón crudo. La parte posterior de esta hoja de corte suele estar rectificadaligeramente ahuecada. A lo largo del frente del filo de la hoja de corte sashimi se forma una única faceta de corte pequeña de aproximadamente 15° a 20° como se muestra en la Figura 9b y 10 para poder establecer la geometría del filo de corte. Habitualmente se forma una microfaceta de corte aún más pequeña (apenas visible a simple vista) en la cara posterior de la hoja de corte para terminar el filo terminado. La Figura 10 muestra una vista de la sección transversal considerablemente agrandada de un típico filo de fábrica en el cuchillo japonés tradicional de un solo bisel. El bisel A grande de fábrica sirve para desviar la rebanada de alimentos lejos de la hoja de corte al cortar.

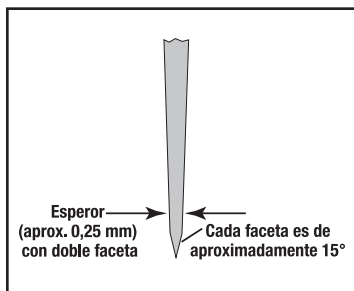


Figura 9a. Hojas de corte contemporáneas con doble faceta de 15°.

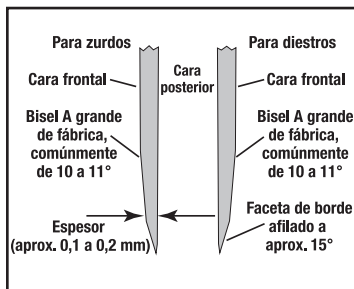


Figura 9b. Hojas de corte tradicionales de un solo bisel.

### 3. HOJAS EURO/AMERICANAS TRADICIONALES DE 20°, FIG. 9C

Si bien la mayoría de los cuchillos euro/americanos (que se muestran a la derecha) tienen una sección transversal más gruesa diseñada para los trabajos más pesados, la variedad de grosores de las hojas de corte dentro de estas hojas conocidas es enorme y algunos de estos cuchillos, como las hojas convencionales para pelar, filetear y las hojas multiuso, tienen una sección transversal relativamente pequeña adecuada para el uso previsto. Las hojas de corte euro/americanas tienen doble bisel de manera universal (afiladas en ambos lados de la hoja).

### REVOQUE DE LOS DISCOS DE AMOLAR Y PULIR - ETAPA 2

El afilador de cuchillos está equipado con un sistema integrado para limpieza y revoque manual de los discos de amolar y pulir en la etapa 2. En caso de que estos discos se tornen vidriosos por la grasa, alimentos o residuos tras afilarse, pueden limpiarse y rectificarse accionando la palanca manual en la parte posterior del afilador. Esta palanca se encuentra dentro de un nicho, como muestra la Figura 11, en la esquina inferior izquierda al mirar el afilador por su parte posterior. Para accionar la herramienta de limpieza y revoque, asegure que el equipo esté encendido ("ON") y simplemente presiona la palanca pequeña en el nicho hacia la derecha, manténela así 3-4 segundos y enseguida presiona hacia la izquierda y vuelva a mantenerla así 3-4 segundos. Al mover la palanca en un sentido, la herramienta de revoque limpia y rectifica la superficie activa de un disco de amolar y pulir. Al mover la palanca en el sentido opuesto, se procede con el otro disco.

Usa este mecanismo de limpieza/revoque sólo si los discos blancos de la etapa 2 se han ennegrecido mucho y no parece que se esté amolando y puliendo bien en esta etapa. Al usar esta herramienta se remueve material de la superficie de los discos de la etapa 2 y, por tanto, si se utiliza excesivamente, removerá innecesariamente demasiado material de la superficie abrasiva y los discos se desgastarán prematuramente. De ocurrir así, será necesario reponer con discos de fábrica. Si limpias tus cuchillos con regularidad antes de afilarlos, pudiera ser que sólo necesites efectuar la limpieza o revoque de los discos de la etapa 2 menos de una vez al año.

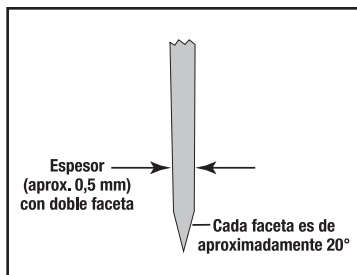


Figura 9c. Hojas de corte tradicionales de 20°.

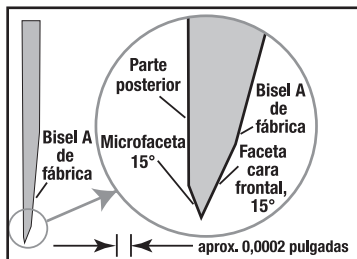


Figura 10. Sección transversal del típico filo de fábrica de un cuchillo asiático tradicional, ampliado 50 veces (para mano derecha).

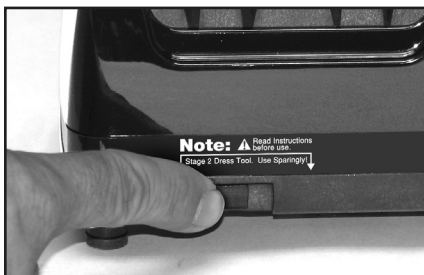
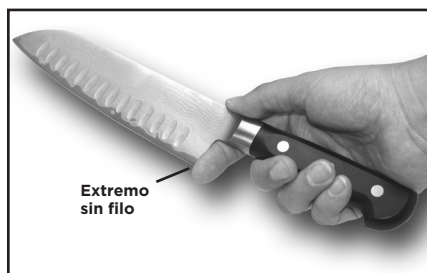


Figura 11. Cómo limpiar los discos de pulido (ver texto).

## SUGERENCIAS

1. Limpiar siempre todo alimento, grasa y materiales extraños de las superficies de corte antes de afilar o volver a afilar. Si están muy sucias, usa detergente y agua para limpiarlas.
2. Algunos cuchillos asiáticos contemporáneos y hojas de corte tipo Granton tienen depresiones, y algunas de aquellos están hechos de acero de Damasco en capas. Todos deben afilarse de acuerdo con estas instrucciones en función ya sólo de si el estilo de cuchillo es contemporáneo (dos facetas) o tradicional (hoja de corte asiática de una sola faceta).
3. Pasar siempre las hojas de corte a la velocidad recomendada y a ritmo constante a lo largo de la hoja. Nunca interrumpir ni detener el movimiento de la hoja de corte en contacto con los discos abrasivos.
4. Seguir cuidadosamente los procedimientos detallados para cada tipo de hoja de corte a fin de lograr mejores resultados y extender la vida útil de los cuchillos. La secuencia de afilado es especialmente importante con las hojas de corte asiáticas tradicionales de una sola faceta.
5. Al afilar el cuchillo, el filo de la hoja de corte debe permanecer en contacto con los discos abrasivos a medida que el cuchillo se retira de la ranura guía. Para afilar una hoja de corte curva cerca de la punta, levanta ligeramente el mango a medida que te acercas a la punta, pero tan sólo lo suficiente para que al afilar sea audible el contacto sostenido con el disco de bruñir o amolar.
6. Para incrementar la eficiencia del afilador de cuchillos, aprende cómo detectar una rebaba a lo largo del filo (como se describe en la página 6). Aunque pudieras afilar bien sin usar estas técnicas, ellas proveen la mejor y más rápida forma para determinar si has afilado lo suficiente en los pasos preliminares. Esto contribuirá a evitar que se afile en exceso y a garantizar siempre filos extraordinariamente agudos. Cortar un tomate o un pedazo de papel es un método conveniente para verificar el filo definitivo de la hoja de corte.
7. Ejercer sólo ligera presión hacia abajo al afiliar, tanta como sea suficiente para establecer contacto seguro con el disco abrasivo.
8. Si la hoja de corte tiene significativamente largo el extremo sin filo más cercano al mango, pudiera ser útil colocar tu dedo índice en o justo detrás de ese extremo (Ver Figuras 12 y 13) al insertar la hoja de corte en el afilador. Tu dedo puede actuar como un “tope” y prevenir así que insertes tanto la hoja de corte que ese extremo quede atrapado en la barra frontal de parada del afilador al retirar la hoja. Un poco de práctica ayudará a perfeccionar esta técnica. Al insertar la hoja de corte deja que tu dedo se deslice hacia el frente del afilador.



**Figura 12.** Si tu hoja de corte tiene un extremo sin filo significativamente largo cerca del mango, pudiera ser útil al afilar que el dedo se coloque detrás, como se muestra.



**Figura 13.** Coloca tu dedo índice como se muestra detrás del extremo sin filo cerca del mango al insertar el cuchillo en la ranura para afilarlo (Ver sugerencia 8).

## MANTENIMIENTO NORMAL

NO se requiere lubricar ninguna parte móvil ni el motor, cojinetes ni superficies para afilar. No es necesario echar agua sobre los abrasivos. El exterior del afilador puede limpiarse pasando con cuidado un paño húmedo. No usar detergentes ni abrasivos.

Una vez al año o siempre que sea necesario, debes eliminar el polvo de metal que se acumulará dentro del afilador por causa de operaciones repetidas. Quita la pequeña cubierta rectangular para limpiar (Figura 14) que cubre una abertura en la parte de abajo del afilador. Encontrarás partículas de metal adheridas a un imán que está fijado al interior de esa cubierta. Para eliminar del imán las limaduras metálicas acumuladas, simplemente frota con una toalla de papel o con un cepillo de dientes y reinserta la cubierta en la abertura. Si se han acumulado grandes cantidades de limaduras de metal u otros polvos, puedes sacudir para que salgan a través de la abertura de la parte inferior tras quitar la cubierta. Luego de limpiar, vuelve a colocar la cubierta y asegúrala con el imán en su lugar.

## SERVICIO

En caso de ser necesario servicio de post-garantía, devuelve tu afilador a la fábrica EdgeCraft, donde el costo de reparación se estimará antes de llevarla a cabo. Fuera de Estados Unidos, comunícate con tu minorista o distribuidor nacional.

Incluye por favor tu dirección a vuelta de correo, el número telefónico diurno y una breve descripción del problema o daño en hoja separada dentro de la caja. Conserva el recibo de envío como prueba y como protección contra pérdida en el envío mismo.



**Figura 14. Quitar la cubierta debajo de la base para limpiar las limaduras de metal (Consultar la sección Mantenimiento Normal).**

**The Legacy Companies**  
**149 Cleveland Drive, Paris, KY 40361 U.S.A.**

Fabricado en los EE. UU. Con materiales de origen estadounidense y mundial.

[chefschoice.com](http://chefschoice.com)

Este producto pudiera estar amparado por una o más patentes de EdgeCraft y/o otras patentes pendientes, tal como se indique en el producto mismo. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone®, EdgeSelect® y el diseño integral de este producto son marcas comerciales registradas de 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

© The Legacy Companies 2021

H21

En/Fr/Sp

C318204