

MODEL 700

INSTRUCTIONS

Chef'sChoice®

Ceramic + Steel Diamond Hone®
Knife Sharpener

GB

F

I

E



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

IMPORTANT SAFEGUARDS

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

1. Read all instructions. *Every user should read this manual.*
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the Chef'sChoice® *Ceramic* + Steel Model 700 sharpener in water or other liquid.
3. Make sure that only clean knife blades are inserted in Chef'sChoice® *Ceramic* + Steel Model 700.
4. Disconnect the appliance from its power source when not in use, before cleaning, during service and when replacing parts.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

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

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

7. **CAUTION!** This appliance may be fitted with a polarized power plug (one blade is wider than the other). To reduce the risk of electric shock, this plug will fit in a polarized outlet only one way. If the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. If it still does not fit, contact a qualified electrician. *Do not modify the plug in anyway.*
8. The use of attachments not recommended or sold by EdgeCraft Corporation may cause fire, electric shock or injury.
9. The Chef'sChoice® *Ceramic* + Steel Model 700 is designed to sharpen *Ceramic* and Steel knives. Do not attempt to sharpen scissors, ax blades or any blade that does not fit freely in the slots.
10. Do not let the cord hang over edge of table or counter or touch hot surfaces.
11. When in the "ON" position (Red flash on switch is exposed when "ON"), the Chef'sChoice® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. **WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR Chef'sChoice® *Ceramic* + Steel Model 700 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. Appliance is not intended to be used or cleaned by children or persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge of the hazards involved.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the Chef'sChoice® *Ceramic* + Steel Model 700.
16. For household use only.

17. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

YOU MADE AN EXCELLENT CHOICE

Congratulations! As an owner of the highly versatile **Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700** you will appreciate how easy it is to maintain all of your Ceramic and Steel knives in factory sharp condition. A highly precise guide system is provided to position each style knife automatically at the optimum sharpening angle as customized diamond abrasive disks quickly restore a fresh edge. The edge is then polished and finished with the Chef'sChoice® revolutionary polishing disks to astonishingly sharpness. You will appreciate the joy of effortless cutting and the unmatched presentation of each flawless slice.

The **Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700** is designed to sharpen your Ceramic and Steel knives to primary edge facets of 15 degrees (30 degrees total included edge angle) matching or exceeding the factory sharpness and edge quality of the highest quality Ceramic and Steel knives.

Uniquely the **Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700** is designed to create a precise 15° primary angle on the blade followed by a second small microbevel along that edge facet that adds significant strength, sharpness and durability to that already very sharp edge.

Thus you will realize the extra advantages in sharpness and durability that has made the **Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700** the choice for the professional chef, worldwide.

We strongly encourage you to read the following sections that detail optimum sharpening procedures for each style blade. Enjoy!

GETTING ACQUAINTED WITH THE MODEL 700 SHARPENER

The **Model 700** (Figure 1) is a unique sharpener with Stage 1 **Steel** designed exclusively to sharpen steel knives and the Stage 2 **Ceramic** designed primarily to sharpen Ceramic Knives. Stage 3 **Polish/Finish** contains the proprietary Chef'sChoice® ultrafine diamond abrasive disks designed for both ceramic and steel blades to create a microscopic bevel along the edge and to polish it to astonishing sharpness.

Steel knives are first sharpened at a nominal 15° (Figure 3) with fine diamond abrasives in the Stage 1, followed by polishing with micro diamond abrasives in the Stage 3. Steel knives are **NOT** sharpened in Stage 2 **Ceramic**.

Ceramic knives are first sharpened at a nominal 15° (Figure 3) with fine diamond abrasives in Stage 2, and then polished and finished in Stage 3.

Special procedures for sharpening serrated blades are described beginning on page 11.

The **Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700** is equipped with a manually activated diamond dressing system that can be used, when necessary, to remove any accumulated food or sharpening debris from the surface of the ultrafine abrasive disks in Stage 3 **Polish/Finish**. 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 clean the Stage 3 disks. Only if you sense a distinct decrease in polishing efficiency in the Stage 3 is there any need to use this convenient feature described on page 11.

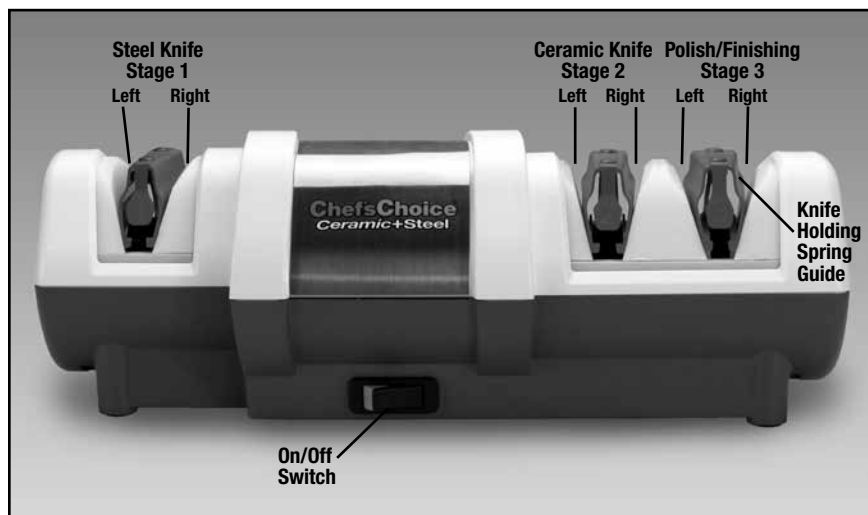


Figure 1. Chef'sChoice® Sharpener Model 700 designed to sharpen both steel and the ceramic knives.

Periodically, the swarf (metal and ceramic dust) created during sharpening needs to be cleaned out. Please see “Cleaning the Sharpener” on page 13.

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 Suggestions, page 12.) 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 with the power “OFF”. Insert a steel knife blade smoothly into the left slot between the left angle guide of the Stage 1 (Figure 4) 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.

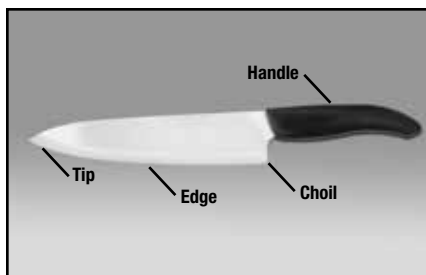


Figure 2. A typical ceramic kitchen knife.

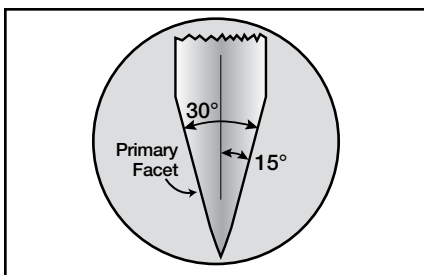


Figure 3. Typical edge cross section, illustrating the 15° primary facet.



Figure 4. Stage 1 sharpening of a metal knife.

SHARPENING THE CERAMIC KNIFE

Ceramic knives will have each of their edge facets sharpened at the standard 15 degrees to create a total edge angle of 30°. Use only Stages 2 and 3.

SHARPENING THE EDGE IN STAGE 2 CERAMIC

Turn ON the power and pull the ceramic blade thru the left slot of Stage 2 **Ceramic** (Figure 5), then thru the adjacent right slot of Stage 2. Repeat pairs of pulls in Stage 2 using the left and right slots on alternate pulls. Take about 5-6 seconds for each pull for a 5" long blade (1 second or more per inch of blade). It is important not to rush the process with ceramic knives. Slow pulls are preferable. It may require more pulls for a blade that is severely worn or chipped. The first time you sharpen a knife it may take up to 10 pair of alternating pulls (alternating left and right slots of Stage 2) to fully re-angle the edge of a thin blade. Thicker blades will require more pulls. After 3 pairs of pulls check to see if blade will cut paper. For those familiar with metal knife sharpening Ceramic knives **will not** develop a burr. Therefore, a gradual approach of pre-sharpening followed by testing for sharpness is the suggested method.

Some Ceramic knives can vary widely from the industry standard 30° and even vary from one side of the knife to the other. The Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700 will sharpen to a precise 30° and may require multiple sharpening strokes in Stage 2 to form the ideal 30° angle.

If you are sharpening an established brand name ceramic blade you will find that only a few (2-3) pairs of alternating pulls (alternating left and right slots) will be needed in Stage 2 to prepare it for Stage 3 **Polish/Finish**.

FINISHING THE EDGE IN STAGE 3 POLISH/FINISH

The Chef'sChoice® Model 700 has been developed with an advanced and proprietary blend of materials to complete the sharpening of both ceramic and metal knives. This final stage of sharpening creates a sharper-than-factory edge unsurpassed by any other sharpener on the market.

Upon completion of sharpening in Stage 2 perform 5-7 slow even alternating pairs of pulls, (alternating left and right slots) in Stage 3 (Figure 6) of the sharpener (take approximately 2 second per inch of blade). We suggest beginning with 5 pairs of slow (consistent speed)



Figure 5. Sharpening ceramic knife in Stage 2 Ceramic.



Figure 6. Stage 3 Polishing/Finishing a ceramic knife.

alternating pairs of pulls and then testing for sharpness. If the knife is still not sufficiently sharp, try another 2-3 more pairs of alternating pulls. The knife should be paper-cutting sharp.

Ceramic knives are inherently more brittle at their edge than conventional metal knives. This final Stage 3 with its unique diamond abrasive composition is critical to obtain razor sharp ceramic knives.

RESHARPENING CERAMIC KNIVES

In order to freshen up the edge of your ceramic knives, it is not necessary to sharpen in stage 2. Simply use Stage 3 **Polish/Finish** with 4-5 pairs of slow alternating passes (take about 2 seconds per inch of blade) and then test for sharpness. If the knife is still not sufficiently sharp, try another 2-3 pairs of alternating pulls. The knife should be paper-cutting sharp.

The “resharpening” process should not be used if the ceramic knife edge is chipped or very dull. In that case, see page 6 for a complete sharpening.

SHARPENING A STEEL KNIFE

Steel knives with double edge facets, will have each of the facets sharpened at 15° to create a super sharp edge with a total included angle of 30° (see Figure 3). Use only Stages 1 and 3.

Note: If you plan to sharpen a metal knife after a ceramic knife was sharpened in the Model 700, please read the section “Cleaning the Sharpener” on page 13 and follow the cleaning instruction prior to sharpening the metal knife.

SHARPENING THE EDGE OF A STEEL KNIFE IN STAGE 1 *STEEL*

Turn ON the power and pull the blade thru the left slot (Figure 7) of Stage 1 ***Steel***, then thru the adjacent right slot. Repeat pairs of pulls in Stage 1 using the left and right slots on alternate pulls. Take about 4-5 seconds for each pull for a 5” long blade. Take longer for longer blades and slightly less if shorter. The first time you sharpen a dull knife in Stage 1 it may take up to 10 pair of pulls (alternating left and right slots) to fully re-angle the edge of a blade. Thicker blades will require more pulls. After 3 pairs of pulls check for a burr as described below (Figure 9) and as necessary continue to make more pairs of pulls until you create a small burr along the entire length of the blade.

Do not over sharpen. When you have developed a burr along the full blade length proceed to the Stage 3 **Polish/Finish**.



Figure 7. Stage 1 sharpening of steel knife.

DETECTING THE BURR

To confirm the presence of a burr (see Figure 9) move your forefinger carefully across the edge in the direction shown. **Do not move your finger along the edge** – to avoid cutting your finger. If the last pull was in the right slot, the burr will 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. If there is no burr continue sharpening in the Stage 1, alternating left and right slots until a full burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to the Stage 3 **Polish/Finish** (Figure 8).

FINISHING A STEEL KNIFE IN STAGE 3 POLISH/FINISH

Pull the blade through the left slot and then through the right slot of the Stage 3 (see Figure 8). Make 2 pairs of pulls, (each pull 4-5 seconds) alternating each pull in the left and right slots of Stage 3.

Check the blade for sharpness. For a sharper edge, make a few more pairs of fast alternating pulls (about 1 second each) in Stage 3 and check for sharpness. Repeat this procedure as needed to create an exceedingly sharp edge. Using a piece of paper or slicing a tomato to test sharpness is useful for reference.



Figure 8. Polish/Finishing stage of metal knife.

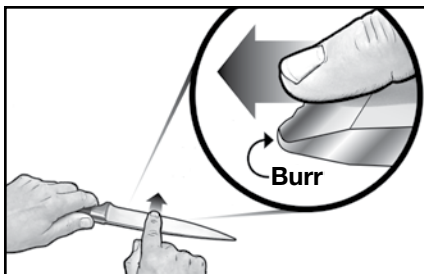


Figure 9. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE SIDED) JAPANESE STEEL BLADE

Traditional Japanese knives such as the sashimi blade are single sided and have a large factory bevel (Bevel A, Figure 10) on the one 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 as that angle is not standardized at the factories. Designs of the traditional Japanese knives and the detailed structure of the cutting edges likewise varies widely from one manufacturer to the next, however there are some similarities. The cutting edge consists of a small primary facet on the front face of the blade below the large factory bevel and includes a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet (Figure 11) can be easily seen only with a hand

magnifier. The back face is ground flat at the factory or more commonly it is slightly hollow ground to ensure that an effective microfacet can be formed there as part of the cutting edge. Because of the lack of standardization, commonly, the manual approach is used to sharpen these knives, has proven to be difficult, laborious and time consuming. The Chef'sChoice® Model 700 Sharpener is designed to sharpen virtually all traditional, single sided, Asian blades and to create a factory-quality edge.

Before you start to sharpen a traditional Japanese blade, examine it carefully in order to confirm that you have the traditional single bevel blade and to determine whether you have a right or left handed type as described in Figure 10. 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.

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 sharpen only in the **left slot** of Stage 1 so that only the beveled side (right side) of the edge will contact the sharpening wheel. Proceed as described below.

SHARPENING TRADITIONAL JAPANESE KNIVES IN STAGE 1 (RIGHT HANDED BLADES)

In this example which assumes your traditional blade is right handed, you must sharpen only in the left slot of Stage 1 **Steel**. The number of pulls that you will need to make depends on the factory angle of Bevel A (Figure 10 and 11) and how dull your blade may be. Make five (5) to ten (10) pulls (1-2 seconds per inch) in only the left slot of Stage 1 and then check for a burr along the entire back side of the blade edge. (The burr created in Stage 1 will be small but can be felt as shown in Figure 9). Make certain the burr is present along the entire length of the edge. If there is no burr or only a partial burr, continue to make additional pulls all in the left slot about five (5) at a time and check for a burr after each group of five (5) pulls. In general 10-20 total pulls in the left slot will be adequate to raise a burr; it is unlikely to take more than 20 left slot pulls to create the burr. When a burr is confirmed, proceed to Stage 3 **Polish/Finish**.

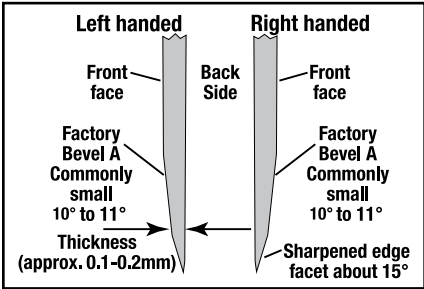


Figure 10. Cross-section of a single beveled traditional Asian blades are thinner and sharpened primarily on one side.

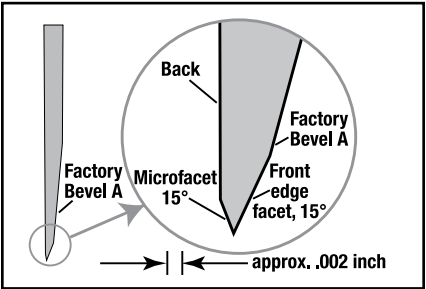


Figure 11. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

POLISHING/FINISHING THE FINAL EDGE ON

TRADITIONAL JAPANESE BLADE IN STAGE 3 (RIGHT HANDED BLADES)

- Make two to three (2-3) slow pulls, 3-4 seconds each, only in the **left** slot of Stage 3 **Polish/Finish** and then proceed to remove the burr in step below.
- Make one (1) regular pull in **right** slot of Stage 3 along the back side of the edge. (about 3-4 seconds.)
- Make 1-2 pair of fast pulls (1-2 seconds each) alternating in left and right slots of Stage 3. Test blade for sharpness using a thin sheet of paper or a tomato. It should be razor sharp but if not repeat steps a, b and c above.

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE (RIGHT HANDED)

In general you will be able to re-sharpen quickly by following the sequence of Steps a, b, c above. Repeat this if necessary to obtain a razor sharp edge. When re-sharpening only in Stage 3 fails to develop a sharp edge or if the edge has been substantially dulled you will need to re-sharpen the edge in Stage 1. Use only the left slot of Stage 1. Generally you will find that about five (5) pulls in the left slot of Stage 1 will be sufficient. In any event develop a burr before moving again to Stage 3. Finish the edge in Stage 3 following Steps a, b and c, above.

SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL JAPANESE BLADES

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

CONVERTING TRADITIONAL EURO/AMERICAN 20° EDGE TO CONTEMPORARY 15°

The Model 700 sharpens steel knives to typical 15 degree angles. If you would like to convert a traditional 20° European edge knife to 15° angles, the Model 700 can facilitate that by following the Steel knife sharpening instructions. To make this conversion, follow the Instructions for Sharpening A Steel Knife, pages 7 to 8. Initial sharpening in Stage 1 **Steel** will take longer than you might expect but subsequent re-sharpening time will be normal (Figures 12 and 13).

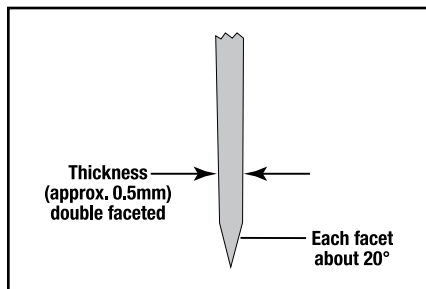


Figure 12. Traditional European/American blades are generally thicker.

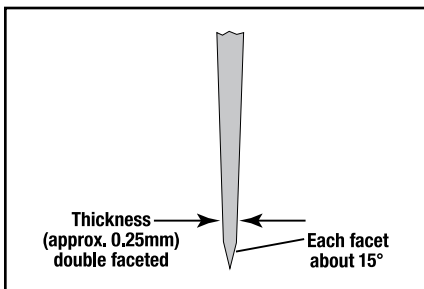


Figure 13. Double faceted contemporary European/American and Asian blades are usually thinner.

SHARPENING SERRATED (STEEL) KNIFE

Serrated steel blades are similar to saw blades with scalloped depressions and a series of pointed teeth. In normal use the pointed teeth do most of the cutting.

Serrated blades of all types can be sharpened in the Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700. However, use only the Stage 3 **Polish/Finish** which will sharpen the teeth of the serrations and develop microblades along the edge of these teeth. Generally two (2) to three (3) pairs of alternating pulls in left and right slots of Stage 3 will be adequate (Figure 14).

Because serrated blades are saw-like structures, the edges will never appear to be as “sharp” as the edge on a straight edge knife. However, their tooth-like structure can be helpful – for example to break the skin on hard crusty foods or to cut tough paper based materials.

DRESSING OF POLISHING/FINISHING DISKS

The Chef'sChoice® Ceramic + Steel Model 700 is equipped with a built-in system to manually clean/dress the polishing/finishing disks in Stage 3. In the event these disks become glazed with grease, food or sharpening debris, they can be refreshed and reshaped by actuating the manual lever on the rear of the sharpener. This lever is located at the rear of the sharpener as shown in Figure 15 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 follow these procedures:

- Press the lever to the RIGHT, hold 3-4 seconds
- Press the lever to the LEFT, hold 3-4 seconds

When the lever is moved in one direction, the dressing tool cleans and reshapes the active surface of one stropping/polishing disk. By moving the lever in the opposite direction you clean the other disk.

Use this clean/dress mechanism **ONLY** if the Stage 3 disks are seriously diminished in their sharpening effectiveness and they appear to not be polishing/finishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 3 disks and hence, if used excessively, it will



Figure 14. Sharpening a serrated knife in Stage 3. Follow instructions carefully.



Figure 15. Use dressing tools sparingly.

unnecessarily remove too much of the abrasive surface – wearing the disks prematurely. If that should occur, factory replacement of the disks will become necessary. If you clean your knives regularly before sharpening you will likely need to clean or dress the Stage 3 *disks* no more than once a year.

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 then dry knife thoroughly.
2. 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.
3. Carefully follow the detailed procedures for each type blade for best results and to extend the useful life of your knives.
4. 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 sharpening or polishing disk.
5. To increase your proficiency with the Chef'sChoice® *Ceramic* + Steel Model 700, learn how to detect a burr along the edge of a steel knife (as described on page 7 and 8). While you might be able to sharpen well without using this technique, it is the 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.
6. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
7. If your knife has a significant choil you may find it helpful to place your index finger within or just behind the choil (see Figure 16) as you insert the blade in the sharpener. (Be careful,

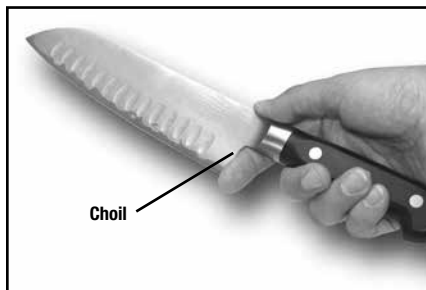


Figure 16. If your blade has a significant choil it may be helpful to place a finger behind it as shown when sharpening.

the tip of the choil may be sharp!) 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.

8. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within $\frac{1}{8}$ ” of the bolster or the knife handle. This is a major advantage of the Chef’sChoice® *Ceramic + Steel* Model 700 compared to other sharpening methods—especially important when sharpening chef’s knives where you need to sharpen the entire blade length in order to maintain the curvature of the edge line. If your chef’s knives have a heavy, thick bolster near the handle extending to the edge, a commercial grinder can modify or remove the lower portion of the bolster so it will not interfere with the sharpening action, allowing you to sharpen the entire blade length.
- Sharpening ceramic knives will create a light white or black dust depending on the type of ceramic knife. This is normal. It is recommended that the owner clean this dust off the ceramic stage guide springs while the sharpener is off (see “Cleaning The Sharpener” below).
9. **Clean all knives with mild soap and water after sharpening/polishing/finishing to remove debris from the knife PRIOR to using on food.**
10. Do not attempt to use this sharpener to sharpen scissors.

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 damp cloth. Do not use detergents or abrasives.

CLEANING THE SHARPENER

The Chef’sChoice Model 700 sharpener collects the metal swarf (dust) generated during the sharpening of steel knives using a magnetic clean-out cover located under Stage 1 **Steel**. Once a year or so as needed you should remove metal swarf that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpening. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 17) that covers an opening on the underside Stage 1, of the sharpener. You will find metal particles



Figure 17. Removing cover under base to clean out metal dust (see Normal Maintenance section).

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 crated 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.

However, ceramic knives are not magnetic, and therefore the ceramic swarf generated during the sharpening of ceramic knives needs to be cleaned out by different methods. The Model 700 has been designed with removable spring guides in Stages 2 and 3 (see Figures 18 and 19). Stages 2 and 3 are used for sharpening ceramic knives.

To remove the spring guides, first turn off the sharpener and unplug it from the electric receptacle or power source. Press the latch at the back of the spring guide (Figure 18) and while pressing on the latch, pull up and remove the spring guide assembly. The spring guide assemblies can be rinsed under warm water, and then dried with a paper towel, or air dried (never put them in a dishwasher.)

The remaining Stages 2 and 3 sharpening module, exposed after removal of the spring guide assemblies, (see Figure 19) can be effectively cleaned with a vacuum cleaner attachment used for smaller jobs. Any remaining ceramic swarf, after vacuuming, can be removed with a moist paper towel.

After completing the cleaning of the spring guide assemblies, they should be reinserted into the sharpener by placing them into the provided open channel (see Figure 19) and snapping them into place, securely.

Please make sure that spring guide assemblies 2 and 3 are reinserted into their correct, corresponding stage.

It is particularly important to clean out the ceramic swarf **prior to sharpening steel knives**, since both ceramic and steel knives share Stage 3 for polishing/finishing the knife edge. Ceramic swarf is harder than the metal used in steel knives, therefore, any remaining ceramic swarf on the Stage 3 guides may put burnishing marks on the steel blade. Although these marks would not affect the performance of the steel knife, some people may find their appearance objectionable.

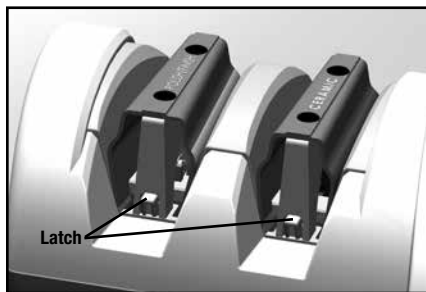


Figure 18. Removable spring guides in Stage 2 and 3.

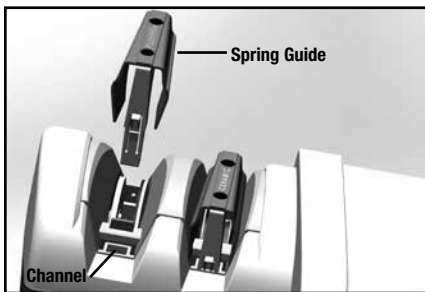


Figure 19. Stage 3 spring guide removed from its channel.

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. Insure the shipment and retain a shipping receipt as evidence of shipment and as your protection against loss in shipment.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation

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

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

Assembled in the U.S.A.

www.chefschoice.com

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

Conforms to UL Std. 982 Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No. 64

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

© EdgeCraft Corporation 2015

Printed in China.

G15

C7082Z1

MODEL 700

INSTRUCTIONS

Chef'sChoice®

***Aiguiseur de couteaux Diamond Hone®
en céramique + acier***

F



**Veuillez lire ces instructions avant utilisation.
Il est important que vous lisiez ces instructions,
afin d'obtenir des résultats optimaux.**

INFORMATIONS DE SECURITE IMPORTANTES

Lorsque vous utilisez des appareils électriques, il est important de toujours respecter les consignes de sécurité élémentaires, notamment :

1. Veuillez lire toutes les instructions. *Tous les utilisateurs doivent lire ce manuel.*
2. Pour éviter tous risques d'électrocution, ne plongez pas l'aiguiser Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® dans l'eau ou tout autre liquide.
3. Assurez-vous que seulement des lames de couteau propres sont insérées dans le Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®.
4. Lorsque vous ne l'utilisez pas, débranchez l'appareil de sa source d'alimentation, avant de le nettoyer, pendant sa réparation ou le remplacement de ses pièces détachées.
5. Évitez tout contact avec les pièces mobiles.
6. N'utilisez jamais un appareil dont le fil ou la prise sont endommagés ou après un mauvais fonctionnement de l'appareil ou quand celui-ci est tombé ou a été endommagé de quelque manière que ce soit.

Clients aux États-Unis : Vous pouvez retourner votre aiguiser pour être réparé à l'usine d'EdgeCraft, qui pourra faire une estimation du coût des réparations ou du réglage électrique ou mécanique. Si le câble électrique de l'appareil est endommagé, il doit être remplacé par le distributeur de Chef'sChoice® ou tout autre service qualifié, afin d'éviter des risques d'électrocution.

En dehors des États-Unis: Veuillez retourner votre aiguiser à votre distributeur local qui pourra faire une évaluation du coût des réparations ou du réglage électrique ou mécanique. Si le câble d'alimentation de l'appareil est endommagé, il doit être remplacé par un atelier de réparations homologué par le fabricant, en raison des outils spéciaux nécessaires. Veuillez consulter votre distributeur Chef'sChoice®.

7. **ATTENTION!** Cet appareil peut être muni d'une fiche d'alimentation polarisée (une lame est plus large que l'autre). Pour diminuer les risques d'électrocution, cette fiche n'entrera dans une prise que d'une seule façon. Si elle ne peut entrer dans la prise, faites-la entrer dans l'autre sens. Si elle n'entre toujours pas, veuillez faire appel à un électricien qualifié. *Ne modifiez la fiche en aucune façon.*
8. L'utilisation d'accessoires qui ne sont pas recommandés ou vendus par EdgeCraft Corporation pourrait causer un incendie, une électrocution ou des blessures.
9. Le Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® est conçu pour aiguiser des couteaux en *céramique* et en acier. N'essayez pas d'aiguiser des ciseaux, des haches ou toutes lames qui n'entreraient pas facilement dans les rainures.
10. Ne laissez pas pendre le câble au bord de la table ou du comptoir ou toucher des surfaces chaudes.
11. En position « ON » (le voyant rouge sur l'interrupteur est allumé), l'aiguiser Chef'sChoice® doit toujours être placé en équilibre sur un comptoir ou sur une table.
12. **AVERTISSEMENT: LES COUTEAUX QUI SERONT CORRECTEMENT AIGUISÉS** sur votre Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® **SERONT PLUS TRANCHANTS QUE VOUS NE LE PENSEZ. POUR EVITER TOUTES BLESSURES, UTILISEZ-LES ET MANIPULEZ-LES AVEC UNE GRANDE PRUDENCE. NE COUPEZ PAS EN DIRECTION DE VOS DOIGTS, VOTRE MAIN OU VOTRE CORPS. NE PASSEZ PAS VOTRE DOIGT LE LONG DU TRANCHANT DE LA LAME. RANGEZ-LES EN TOUTE SECURITE.**
13. Ne pas utiliser en extérieur.
14. L'appareil n'est pas conçu pour être utilisé ou nettoyé par les enfants ou des personnes à capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou qui manquent d'expérience ou de connaissances des risques encourus.
15. N'utilisez pas d'huiles d'alésage, d'eau ou tout autre lubrifiant avec le Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®.
16. Usage domestique uniquement.

17. **CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.**

VOUS AVEZ FAIT UN EXCELLENT CHOIX

Félicitations! En ayant fait l'acquisition du **Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®** très polyvalent, vous apprécierez combien il est facile de conserver à vos couteaux en céramique et acier la qualité de coupe d'un couteau neuf. Un système de guides de haute précision est fourni afin de placer automatiquement chaque type de couteau dans l'angle d'aiguisage optimal, pendant que des disques d'abrasifs diamantés restaurent rapidement leur lame. La lame est ensuite polie et affilée avec les disques de polissages révolutionnaires Chef'sChoice® pour lui donner un tranchant exceptionnel.

Le **Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®** est conçu pour aiguïser vos couteaux en céramique et acier pour obtenir des facettes de tranchant à angle principal à 15 degrés (30 degrés au total, y compris l'angle de tranchant), correspondant ou dépassant la qualité de coupe d'un couteau neuf, pour des couteaux en céramique et acier de la plus haute qualité.

Exceptionnel, le **Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®** est conçu pour créer un angle principal précis de 15° sur la lame, suivi d'un deuxième petit micro biseau le long du tranchant de la lame permettant une plus grande force, un meilleur affûtage et une plus grande durabilité du tranchant, déjà très acéré.

Ainsi, vous découvrirez les qualités supérieures de tranchant et de durabilité du **Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®** pour lesquelles celui-ci est le premier choix des chefs professionnels du monde entier.

Nous vous recommandons fortement de lire les paragraphes suivants donnant des informations sur les procédures d'aiguisage optimales pour chaque type de lame. Bonne utilisation!

SE FAMILIARISER AVEC L'AIGUISEUR MODELE 700

Le Modèle 700 (Figure 1) est un aigiseur unique, conçu exclusivement avec la Phase 1 pour aiguiser les couteaux en **acier** et la Phase 2 pour les couteaux en **Céramique**. La Phase 3 de **Polissage/Finition** contient des disques abrasifs diamantés, ultrafins, exclusifs Chef'sChoice®, conçus à la fois pour les lames en céramiques et les lames en acier, afin de créer un biseau microscopique le long du tranchant et de le polir pour obtenir un affilage exceptionnel.

Les couteaux en acier sont tout d'abord aiguisés à 15° nominaux (Figure 3) en Phase 1 avec un abrasif diamanté, puis, en Phase 3, polis avec des abrasifs micro diamant. Il n'est pas possible d'aiguiser des couteaux en acier en Phase2 **Céramique**.

Les couteaux en céramique sont tout d'abord aiguisés à 15° nominaux (Figure 3) en Phase 2 avec de fins abrasifs diamantés, puis polis et affûtés en Phase 3.

Les procédures spéciales pour aiguiser les lames crantées sont décrites à partir de la page 11.

Le modèle 700 céramique + acier de Chef'sChoice® est muni d'un système de nettoyage diamanté activé manuellement qui peut être utilisé, le cas échéant, pour ôter toute accumulation d'aliments ou de débris d'aiguisage de la surface des disques abrasifs ultrafins en Phase 3 **Polissage/Finition**. Nous vous recommandons fortement de toujours nettoyer minutieusement vos couteaux avant de les aiguiser. Excepté si vous êtes un grand utilisateur de l'aigiseur, vous pourrez aiguiser vos couteaux pendant des mois, voire une année ou plus avant d'avoir à nettoyer les disques en Phase 3. Il n'est nécessaire d'utiliser cette option pratique, décrite page 11, que si vous sentez une diminution particulièrement nette de l'efficacité du polissage en Phase 3.

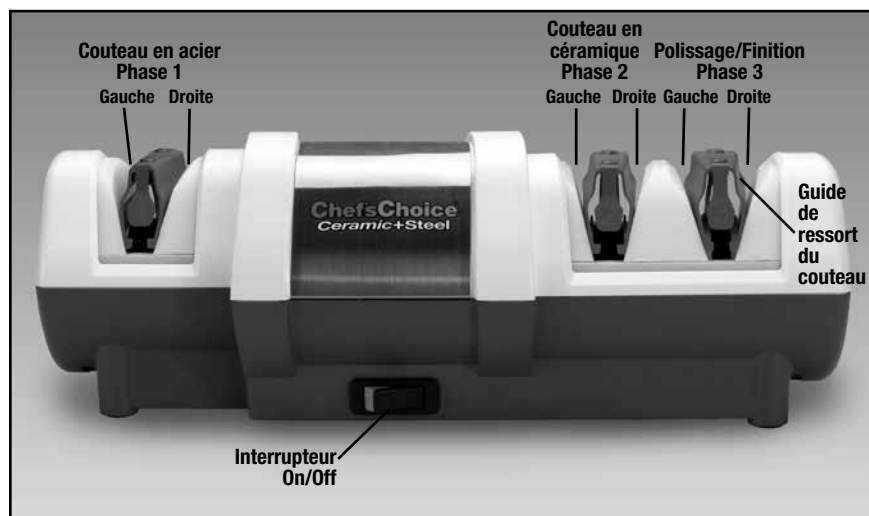


Figure 1 Aigiseur Modèle 700 de Chef'sChoice® conçu pour aiguiser à la fois les couteaux en acier et en céramique.

Il est important de nettoyer régulièrement les copeaux (poussière de métal et de céramique) créés au cours de l'aiguisage. Veuillez lire « Nettoyer l'aiguseur », page 13.

Ne faites jamais fonctionner l'aiguseur par l'arrière. Pendant l'aiguisage, n'utilisez que la pression vers le bas nécessaire, pour permettre, à chaque coup, un contact uniforme et régulier du tranchant de la lame avec les disques abrasifs (voir Suggestions, page 12.) Il n'est pas nécessaire d'appliquer une plus forte pression car cela n'augmentera pas la vitesse d'aiguisage. Évitez de couper excessivement dans le boîtier en plastique. Cependant, couper accidentellement dans le boîtier en plastique n'aura aucune conséquence sur le fonctionnement de l'aiguseur et n'endommagera pas la lame.

Pratiquez l'action de retirer la lame de l'aiguseur quand l'appareil est éteint, sur « OFF ». Insérez doucement une lame de couteau en acier dans la rainure gauche, entre le guide d'angle gauche en Phase 1 (Figure 4) et le ressort du porte-couteau en plastique. Ne tournez pas le couteau. Déplacez la lame vers le bas dans la rainure, jusqu'à ce que vous sentiez le contact avec le disque diamanté. Tirez-la vers vous en levant légèrement la poignée, lorsque vous approchez la pointe. Pratiquer l'action de tirer vous donnera une idée de la tension du ressort. Ôtez le couteau et lisez les instructions suivantes spécifiques au type de couteau que vous souhaitez aiguiser.

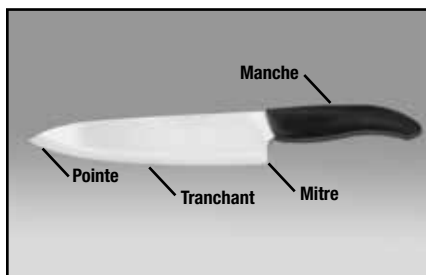


Figure 2. Un couteau de cuisine standard en céramique.

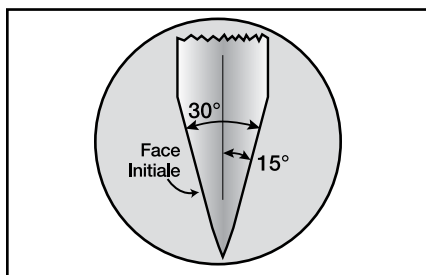


Figure 3. Section transversal du tranchant typique, illustrant une facette principale à 15°.



Figure 4. Aiguisage d'un couteau en métal en Phase 1.

AIGUISER UN COUTEAU EN CERAMIQUE

Les couteaux en céramique verront chaque facette du tranchant de leur lame aiguisée à 15 degrés standards, afin de créer un angle de lame de 30°. N'utilisez que les Phases 2 et 3.

AIGUISER LE TRANCHANT DE LA LAME EN PHASE 2 *CERAMIQUE*

Mettez l'appareil en marche et tirez la lame en céramique par la rainure en Phase 2 *Céramique* (Figure 5), puis par la rainure adjacente à droite en Phase 2. Répétez les deux mouvements en Phase 2, en utilisant alternativement les rainures gauche et droite. Environ 5-6 secondes sont nécessaires pour chaque passage pour une lame de 12cm (1 seconde ou plus pour chaque 2,5 cm de lame). Pour les couteaux en céramique, il est important de ne pas précipiter le processus. Des passages lents sont préférables. Plus de passages peuvent être nécessaires pour une lame qui est très usée ou émoussée. La première fois que vous aiguisiez un couteau, il vous faudra une dizaine de passages dans chaque rainure (alterner les rainures droite et gauche en Phase 2) pour bien refermer l'angle du tranchant d'une fine lame. Plus de passages seront nécessaires pour une lame plus épaisse. Après 3 passages alternés, vérifiez que la lame peut couper du papier. Pour les personnes familières avec les couteaux en métal, les couteaux en céramique **ne** formeront **pas** de bavure. Aussi la méthode suggérée est une approche graduelle de pré-aiguisage puis d'un essai du tranchant.

Certains couteaux en céramique peuvent varier beaucoup des 30° standards de l'industrie et même un côté du couteau peut varier de l'autre côté. Le modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® sera aiguisé avec une précision de 30° et pourra nécessiter plusieurs passages en Phase 2 pour former un angle idéal de 30°.

Si vous aiguisiez une lame en céramique de marque connue, vous remarquerez que seulement (2-3) passages alternatifs (en alternant le passage dans les rainures gauche et droite) seront nécessaires en Phase 2 pour affiler celle-ci en Phase 3 *Polissage/Finition*.

FINITION DU TRANCHANT DE LA LAME EN PHASE 3 *POLISSAGE/FINITION*

Le modèle 700 de Chef'sChoice® a été développé avec un mélange de matières innovant et exclusif afin de pouvoir aiguiser à la fois les couteaux en céramique et en métal. Cette étape finale de l'aiguisage permet d'obtenir une lame plus affûtée que celle d'un couteau neuf. Aucun autre aiguiser sur le marché ne peut donner un tel résultat.

Après l'aiguisage en Phase 2, effectuez 5 à 7 passages alternatifs lents (en alternant des passages dans les rainures à gauche et à droite), en Phase 3 (Figure 6) de l'aiguiser (Environ



Figure 5. Aiguisage d'un couteau en céramique en Phase 2 *Céramique*.



Figure 6. Phase 3 *Polissage/Finition* d'un couteau en céramique.

2 secondes pour 2,5 cm de lame sont nécessaires). Nous vous suggérons de commencer par 5 passages alternatifs lents (à la même vitesse), en alternant les passages puis en vérifiant le tranchant de la lame. Si le couteau n'est pas suffisamment tranchant, essayez d'effectuer à nouveau 2 à 3 passages alternatifs. La lame du couteau doit être extrêmement affilée.

Les lames des couteaux en céramique sont intrinsèquement plus fragiles que celles des couteaux en métal standards. Cette Phase 3 finale, avec sa composition abrasive diamantée est indispensable pour obtenir des couteaux en céramique coupants comme des rasoirs.

RE-AIGUISER DES COUTEAUX EN CERAMIQUE

Pour rafraîchir la lame de vos couteaux en céramique, il n'est pas nécessaire d'effectuer l'aiguisage en Phase 2. Il suffit d'effectuer la Phase 3 **Polissage/Finition**, avec 4 à 5 passages alternatifs (nécessitant environ 2 secondes pour 2,5 cm de lame), puis en vérifiant le tranchant. Si le couteau n'est toujours pas suffisamment aiguisé, effectuez 2 à 3 autres passages alternatifs. La lame de couteau doit alors être extrêmement affilée.

Le processus de « ré-aiguisage » ne doit pas être utilisé si la lame de couteau en céramique est émoussée ou très usée. Dans ce cas, voir page 6 pour un aiguisage complet.

AIGUISER UN COUTEAU EN ACIER

Les couteaux en acier à double tranchant, verront chacune de leurs lames aiguisée à 15° afin d'obtenir une lame très affûtée, avec un angle complet de 30° (voir Figure 3). Utilisez uniquement les Phases 1 et 3.

Remarque: si vous prévoyez d'aiguiser un couteau en métal après qu'un couteau en céramique Modèle 700 a été aiguisé, veuillez lire le paragraphe « Nettoyer l'aiguiser » en page 13.

AIGUISER LA LAME D'UN COUTEAU EN ACIER EN PHASE 1 ACIER

Mettez l'appareil en marche, sur « ON », et passez la lame par la rainure de gauche (Figure 7) de la Phase 1 **Acier**, puis par la rainure droite à côté. Répétez les passages alternatifs en Phase 1 en utilisant les rainures gauche et droite. Environ 4 à 5 secondes sont nécessaires pour chaque passage d'une lame de 12 cm de long. Il faut plus de temps pour des lames plus longues et un peu moins de temps pour des lames plus courtes. La première fois que vous aiguiserez un couteau usé en Phase 1, il faudra jusqu'à 10 passages (en alternant entre les rainures gauche et droite) pour recréer l'angle du tranchant de la lame. Plus de passages seront nécessaires pour une lame plus épaisse. Après trois passages alternatifs, vérifiez qu'il n'y a pas de bavure, tel que



Figure 7. Aiguisage d'un couteau en acier en Phase 1.

décrit ci-dessous (Figure 9) et, le cas échéant, continuez à effectuer d'autres passages jusqu'à créer une petite bavure le long de la lame.

N'aiguiser pas trop. Lorsque vous avez créé une bavure le long de la lame, passez en Phase 3 **Polissage/Finition**.

DETECTER LA BAVURE

Pour confirmer l'existence d'une bavure (voir Figure 9), avec précautions, passez votre index sur la lame dans la direction montrée. **Ne déplacez pas votre doigt sur le tranchant de la lame** – pour ne pas vous couper. Si le dernier passage est dans la rainure de droite, la bavure apparaît uniquement à droite de la lame, lorsque vous tenez le couteau normalement, et vice versa. Lorsqu'il y a une bavure, elle ressemble à une extension rugueuse et courbée du tranchant; en comparaison, le côté opposé du tranchant semble doux. Si vous ne voyez pas de bavure, continuez à aiguiser en Phase 1, en alternant les rainures gauche et droite, jusqu'à l'apparition d'une bavure. Lorsqu'apparaît une bavure tout au long de la lame, procédez comme suit en Phase 3 **Polissage/Finition**.

FINITION D'UN COUTEAU EN ACIER EN PHASE 3 POLISSAGE/FINITION

Passez la lame par la rainure gauche, puis par la rainure droite, en Phase 3 (voir Figure 8). Effectuez deux passages alternatifs (chaque passage de 4 à 5 secondes), en alternant chaque passage, dans la rainure gauche, puis la rainure droite en Phase 3.

Vérifiez le tranchant de la lame. Pour obtenir un tranchant plus acéré, effectuez plusieurs passages alternatifs (d'une seconde chacun) en Phase 3 et vérifiez le tranchant. Répétez ce processus autant que nécessaire, afin d'obtenir une lame très affûtée. Évaluez le tranchant en coupant une tomate.



Figure 8. Phase de Polissage/Finition d'un couteau en métal.

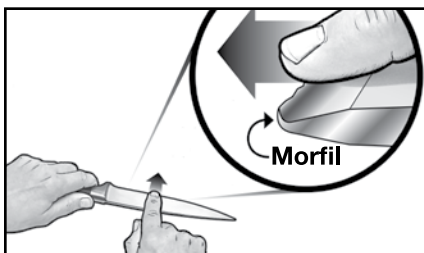


Figure 9. Lorsque vous créez une bavure distincte le long du tranchant de la lame, celle-ci peut être détectée en faisant glisser le doigt à travers et loin du tranchant. Attention ! Voir le texte.

AIGUISER UNE LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE EN ACIER (UNE SEULE FACE)

Les couteaux japonais tels que la lame sashimi n'ont qu'une seule face et présentent un gros biseau usine (Biseau A, Figure 10) sur la face de la lame. Il existe un grand nombre de fabricants de couteaux de ce type de couteaux largement utilisés pour préparer le sashimi. Le biseau usine (Biseau A) est généralement conçu à environ 10 degrés, mais il existe des exceptions pour lesquelles l'angle n'est pas au standard de la fabrication. Les conceptions des couteaux

japonais traditionnels et la structure détaillée des tranchants acérés varient également selon le fabricant, bien qu'existent certaines similarités. Le tranchant acéré est constitué d'une petite facette principale sur la face avant de la lame, sous le gros biseau usine et comprend une microfacette secondaire bien plus petite, le long du dos de la lame. En général, la microfacette du dos de la lame (Figure 11) ne peut être vue qu'à la loupe.

Le dos de la lame et aplati à la fabrication ou plus généralement, légèrement évidé pour permettre qu'une microfacette soit formée pour constituer le tranchant acéré. En raison de l'absence d'uniformité, en général, l'approche manuelle, utilisée pour aiguiser ces couteaux, s'est avérée difficile, laborieuse et prenant beaucoup de temps. L'aiguiser modèle 700 de Chef'sChoice® est conçu pour aiguiser pratiquement toutes les lames asiatiques traditionnelles, à une seule face, et pour offrir un coupant de la meilleure qualité.

Avant de commencer à aiguiser une lame japonaise traditionnelle, examinez-la avec précautions afin de confirmer que la lame est à biseau unique traditionnel et de déterminer que vous tenez un couteau pour droitier ou gaucher, tel que décrit en figure 10. Il est indispensable que vous suiviez minutieusement la procédure d'aiguisage dans l'ordre décrit ci-dessous, afin d'obtenir un tranchant optimal de votre lame traditionnelle.

Confirmez quel côté de la lame présente un gros biseau usine A. Tenez la lame dans votre main (comme si vous coupez) et si le gros biseau usine se trouve sur le côté droit de la lame, la lame est pour droitier. Pour les lames **pour droitiers**, aiguissez uniquement dans la **rainure gauche** en Phase 1, afin que seulement le côté biseauté (côté droit) soit en contact avec la roue d'aiguisage). Procédez tel que décrit ci-dessous.

AIGUISER DES COUTEAUX JAPONAIS TRADITIONNELS EN PHASE 1 (LAMES POUR DROITIERS)

Dans cet exemple qui suppose que votre lame traditionnelle est pour droitier, vous ne devez aiguiser que dans la rainure gauche en Phase 1 **Acier**. Le nombre de passages que vous devrez faire dépend de l'angle de fabrication du biseau A (Figures 10 et 11) et du degré d'usure de votre lame. Effectuez (5) à 10 passages (1 à 2 secondes pour 2,5 cm) dans la rainure gauche en Phase 1, puis vérifiez la présence d'une bavure le long du dos du tranchant de la lame (la bavure créée en Phase 1 sera petite mais pourra être sentie tel que montré en Figure 9). Assurez-vous que la bavure est présente tout le long du tranchant de la lame. S'il n'y a pas de bavure ou seulement une bavure partielle, continuez à effectuer des passages, tous dans la rainure de

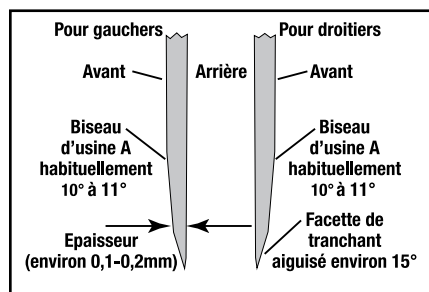


Figure 10. La section transversale de lames asiatiques traditionnelles à biseau unique est plus fine et plus aiguisée sur un côté.

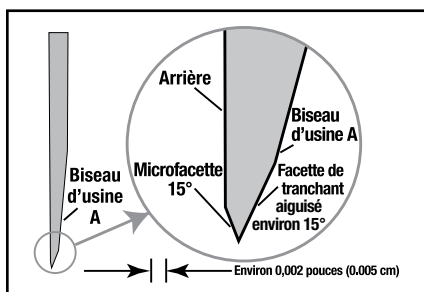


Figure 11. La section transversal d'un couteau asiatique traditionnel usine typique, grossi 50x (pour droitier).

gauche, environ cinq (5) à la fois, et après chaque groupe de (5) passages, vérifiez qu'une bavure est apparue. En général, entre 10 et 20 passages au total dans la rainure de gauche seront suffisants pour créer une bavure; il est rare que plus de 20 passages dans la rainure de gauche soient nécessaires pour créer une bavure. Lorsqu'une bavure est confirmée, passez en Phase 3 **Polissage/Finition**.

POLISSAGE/FINITION DU TRANCHANT DE

LA LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE EN PHASE 3 (LAME POUR DROITIER)

- Effectuez deux à trois (2-3) passages lents, de 3 à 4 secondes chacun, uniquement dans la rainure de **gauche** en Phase 3 **Polissage/Finition**, puis procédez à la suppression de la bavure, dans les étapes ci-dessous.
- Effectuez un (1) passage normal dans la rainure **droite** en Phase 3, le long du tranchant de la lame (environ 3 à 4 secondes.)
- Effectuez 1-2 passages alternatifs rapides (1 à 2 secondes chacun), passant de la rainure gauche à la rainure droite en Phase 3. Évaluez le coupant de la lame en utilisant une feuille de papier fin ou une tomate. Elle doit être coupante comme un rasoir, sinon, répétez les étapes a, b et c ci-dessus.

RE-AIGUISER UNE LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE (POUR DROITIERS)

En général, vous pourrez ré-aiguiser rapidement en suivant les étapes a, b, c ci-dessus. Le cas échéant, répétez, afin d'obtenir une lame aussi coupante qu'un rasoir. Si lors d'un ré-aiguisage en Phase 3 uniquement, un tranchant acéré n'est pas obtenu, ou si le tranchant est un peu usé, il vous faudra ré-aiguiser en Phase 1. N'utilisez que la rainure gauche en Phase 1. En général, environ cinq (5) passages dans la rainure gauche en Phase 1 seront nécessaires. Dans tous les cas, créez une bavure avant de passer à nouveau en Phase 3. Effectuez la finition du tranchant en Phase 3, en suivant les étapes a, b et c ci-dessus.

AIGUISER DES LAMES JAPONAISES TRADITIONNELLES POUR GAUCHERS

La procédure à utiliser pour les lames pour gauchers est similaire à celle pour droitiers tel que détaillé ci-dessus – excepté que dans les deux cas, les rainures doivent être utilisées à l'inverse. Alors que pour la procédure d'aiguisage des lames pour droitiers, seule l'utilisation de la rainure de gauche est nécessaire, lorsque vous aiguiser une lame pour gaucher, vous ne devez utiliser que la rainure de droite. De même, lorsque les instructions pour droitiers demandent d'utiliser la rainure de droite, utilisez la rainure de gauche.

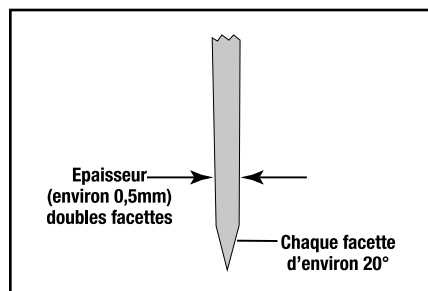


Figure 12. Les lames européennes/américaines sont généralement plus épaisses.

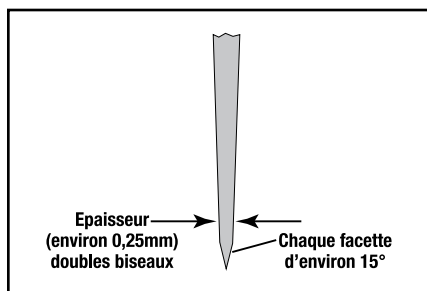


Figure 13. Les lames européennes/américaines contemporaines à double face sont généralement plus fines.

TRANSFORMER UNE LAME EURO/AMERICAINE TRADITIONNELLE A 20° EN UNE LAME CONTEMPORAINE A 15°

Le Modèle 700 aiguisé les couteaux à des angles standards de 15 degrés. Si vous souhaitez transformer un couteau à tranchant européen traditionnel à 20° en un angle à 15°, le Modèle 700 peut vous le permettre. Il vous suffit de suivre les instructions d'aiguisage du couteau en acier. Pour effectuer cette transformation, suivez les instructions pour « Aiguiser un couteau en acier », pages 7 et 8. L'aiguisage initial en Phase 1 **Acier** prendra peut-être plus de temps que vous ne le pensiez mais le ré-aiguisage ultérieur nécessitera une durée normale (Figures 12 et 13).

AIGUISER UN COUTEAU CRANTE (EN ACIER)

Les lames crantées en acier sont similaires aux lames de scie, avec des dépressions en dentelure et une série de dents pointues. Lors d'une utilisation normale, les dents pointues effectuent la plus grande partie de la coupe.

Le modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® peut aiguiser tous types de lames crantées. Cependant, veuillez n'utiliser que la Phase 3 **Polissage/Finition**, afin d'aiguiser les dents de la dentelure et créer des microlames le long du tranchant de ces dents. En général, deux (2) à trois (3) passages alternatifs dans les rainures gauche et droite seront nécessaires (Figure 14).

Étant donné que les lames crantées ont une structure similaire à celles d'une scie, les tranchants n'apparaissent jamais aussi « affûtés » que les tranchants d'un couteau droit. Cependant, leurs structure sous forme de dents peut être très utile, comme par exemple, pour percer la peau ou couper au travers de matières à base de papier fort.

AFFILAGE DES DISQUES DE POLISSAGE/FINITION

Le modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® est équipé d'un système intégré permettant de nettoyer/affiler les disques de polissage/finition en Phase 3. Si ces disques deviennent recouverts de graisse, de nourriture ou de débris de l'aiguisage, ils peuvent être remis à neuf en actionnant le levier manuel à l'arrière de l'aiguiser. Ce levier est situé à l'arrière de l'aiguiser, tel que montré en Figure 15, en bas à gauche, lorsque vous vous trouvez



Figure 14. Aiguiser un couteau cranté en Phase 3. Suivez les instructions avec précautions.



Figure 15. Évitez d'utiliser des outils d'affinage.

face à l'arrière de l'aiguiser. Pour actionner l'outil de nettoyage/affilage, assurez-vous que l'alimentation électrique est sur « ON » et suivez les procédures suivantes :

- Appuyez sur le levier à DROITE, tenez appuyé pendant 3 à 4 secondes
- Appuyez sur le levier à GAUCHE, tenez appuyé pendant 3 à 4 secondes

Lorsque le levier est déplacé dans un sens, l'outil d'affinage nettoie et reforme la surface active de l'un des disques d'aiguisage/polissage. En déplaçant le levier dans le sens opposé, vous affinez l'autre disque.

Utilisez le mécanisme de nettoyage/affinage **UNIQUEMENT** si l'efficacité d'aiguisage des disques en Phase 3 est beaucoup diminuée et si ceux-ci apparaissent ne pas fournir un(e) bon(ne) polissage/finition. Utiliser cet outil permet d'ôter les matières de la surface des disques en Phase 3 et donc, s'il est trop utilisé, il supprimera inutilement trop de surface abrasive – usant prématurément le disque. Dans ce cas, il sera nécessaire de remplacer les disques par des disques neufs. Si vous nettoyez régulièrement vos couteaux avant l'aiguisage, vous n'aurez probablement à nettoyer ou affiner les disques en Phase 3 qu'une fois par an.

SUGGESTIONS

1. Nettoyez toujours tous les aliments, la graisse et les matières étrangères de la surface de la lame avant d'aiguiser ou de ré-aiguiser. S'ils sont très sales, nettoyez bien les couteaux avec du détergent et de l'eau et séchez-les bien.
2. Faites passer les lames à la vitesse recommandée et régulièrement sur toute la lame. N'interrompez ou n'arrêtez jamais le mouvement de la lame lorsque celle-ci est en contact avec les disques abrasifs.
3. Suivez bien les procédures détaillées pour chaque type de lame, pour obtenir les meilleurs résultats et pour allonger la vie de vos couteaux.
4. Pendant l'aiguisage, lorsque le couteau est ôté de la rainure de guidage, le tranchant de la lame du couteau doit rester en contact avec les disques abrasifs. Pour aiguiser la pointe d'une lame incurvée, levez doucement la poignée alors que vous approchez la pointe de la lame, mais suffisamment afin que pendant l'aiguisage, son tranchant soit bien en contact avec le disque d'aiguisage ou de polissage.
5. Pour améliorer votre maîtrise du Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®, apprenez comment détecter une bavure le long du tranchant d'une lame de couteau en acier (tel que décrit page 7 et 8). Bien que vous puissiez bien aiguiser sans utiliser cette technique, cette façon est la plus rapide pour déterminer si vous avez suffisamment aiguisé au cours des Phases préliminaires. Cela vous permettra d'éviter de trop aiguiser et vous assurera d'obtenir à chaque fois des lames extrêmement affilées. Couper une tomate ou une feuille de papier est un moyen facile de vérifier le coupant d'une lame.
6. Pendant l'aiguisage, utilisez uniquement une légère pression vers le bas – suffisante pour établir un bon contact avec le disque abrasif.
7. Si votre couteau présente une mitre importante, vous pouvez trouver qu'il est plus facile de placer votre index sur ou juste à côté de la garde (voir Figure 16) lorsque vous insérez la lame dans l'aiguiser. (Soyez prudent(e), l'extrémité de la garde peut être acérée!) Votre doigt peut servir de « stop » et vous éviter d'insérer la lame si loin que, lorsque vous retirez la lame, la partie de la garde sera prise dans la première barre-stop de l'aiguiser. Un peu

de pratique vous aidera à perfectionner cette technique. Pendant que vous insérez la lame, laissez votre doigt glisser le long du devant de l'aiguiseur.

8. Grâce à une utilisation correcte, vous verrez que vous pouvez aiguiser toute la lame jusqu'à 3 mm de la mitre du manche du couteau. Ceci est l'un des principaux avantages du Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice®, comparé aux autres méthodes d'aiguisage — ce qui est particulièrement important lorsque vous aiguiser des couteaux de cuisine, et que vous devez aiguiser toute la longueur de la lame, afin de conserver la courbure du tranchant de la lame. Si vos couteaux de cuisine présentent une mitre lourde et épaisse près du manche, se prolongeant jusqu'au tranchant de la lame, un hachoir commercial peut modifier ou supprimer la partie inférieure de la mitre afin que celle-ci ne gêne pas l'aiguisage, permettant d'aiguiser toute la longueur de la lame.

Au cours de l'aiguisage des couteaux en céramique, une légère poussière blanche ou noire se formera, selon le type de couteau en céramique, ce qui est normal. Il est recommandé de nettoyer la poussière des ressorts du guide des Phase *céramique* lorsque l'aiguiser est éteint (« off ») (voir ci-dessous « Nettoyer l'aiguiser »)

9. **Après aiguisage/polissage/ finition, nettoyez tous les couteaux avec un savon doux et de l'eau pour ôter les débris des couteaux, AVANT d'utiliser ceux-ci sur la nourriture.**

10. N'essayez pas d'utiliser cet aiguiser pour aiguiser des ciseaux.

ENTRETIEN NORMAL

Aucune lubrification n'est requise pour aucune pièce mobile: moteur, roulements ou surfaces d'aiguisage. Eau et abrasifs ne sont pas nécessaires. L'extérieur de l'aiguiser peut être nettoyé en l'essuyant à l'aide d'un tissu humide. N'utilisez pas de détergents ou d'abrasifs.

NETTOYAGE DE L'AIGUISEUR

L'aiguiser Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® récupère les particules métalliques (poussière) créées pendant l'aiguisage des couteaux en acier, grâce à couvercle nettoyeur magnétique situé sous la Phase 1 **Acier**. Une fois par an ou lorsque cela est nécessaire, ôtez les particules métalliques qui se sont accumulées dans l'aiguiser à force d'aiguises répétés. Ôtez le petit couvercle nettoyeur rectangulaire (Figure 17) qui couvre une ouverture sur le dessous de la Phase 1 de l'aiguiser. Vous trouvez des particules métalliques adhérant à un aimant, à l'intérieur de ce couvercle. Frottez ou brossez les particules accumulées sur l'aimant à

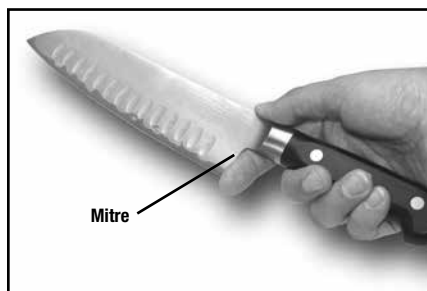


Figure 16. Si votre lame est munie d'une mitre importante, il peut être utile de placer un doigt derrière celle-ci pour savoir quand aiguiser.



Figure 17. Ôter le couvercle sous la base pour nettoyer la poussière métallique (voir le paragraphe sur l'entretien normal).

l'aide d'une serviette en papier ou d'une brosse à dents et réinsérez le couvercle sur l'ouverture. Si de plus grosses quantités de métal ou d'autres poussières ont été produites, vous pouvez secouer le restant de poussière par l'ouverture du fond, lorsque le couvercle est ôté. Après le nettoyage, remplacez fermement le couvercle, après avoir remis l'aimant en place.

Il est à noter que les couteaux en céramique ne sont pas magnétiques, et donc, les particules de céramiques générées au cours de l'aiguisage des couteaux en céramique doivent être nettoyées de manière différente. Le Modèle 700 *céramique* + acier de Chef'sChoice® a été conçu avec des guides de ressort amovibles en Phase 2 et 3 (voir Figures 18 et 19). Les Phases 2 et 3 sont utilisées pour l'aiguisage des couteaux en céramique.

Pour ôter les guides de ressort, éteignez tout d'abord l'aigreur et débranchez-le du réseau ou de la source d'alimentation électrique. Appuyez sur le loquet au dos du guide de ressort (Figure 18) et tout en appuyant sur le loquet, tirez et ôtez le guide de ressort. Le guide de ressort peut être rincé à l'eau tiède, puis essuyé avec une serviette en papier ou séché à l'air (ne le mettez jamais dans le lave-vaisselle).

Le module d'aiguisage des Phases 2 et 3, apparaissant après avoir ôté le guide de ressort (voir Figure 1) peut être bien nettoyé avec la brosse d'aspirateur utilisée pour les petits travaux. Après avoir utilisé l'aspirateur, toutes les particules de céramiques peuvent être ôtées avec une serviette en papier humidifiée.

Après le nettoyage du guide de ressort, celui-ci doit être réinséré dans l'aigreur, en le plaçant dans le canal ouvert fourni (voir Figure 19) et en l'emboîtant soigneusement en place.

Veillez vous assurer que le guide de ressort 2 et 3 est correctement réinséré dans la Phase correspondante.

Il est particulièrement important de nettoyer les particules de céramique avant **d'aiguiser des couteaux en acier**, car les couteaux en céramique et les couteaux en acier partagent la Phase 3 pour les polissage/finition de la lame de couteau. Les particules de céramique sont plus dures que le métal utilisé pour les couteaux en acier, aussi toute particule de céramique restant dans les guides en Phase 3 risque de laisser des marques de brunissage sur la lame en acier. Bien que ces marques n'affectent pas la performance du couteau en acier, certaines personnes pourraient les trouver inesthétiques.

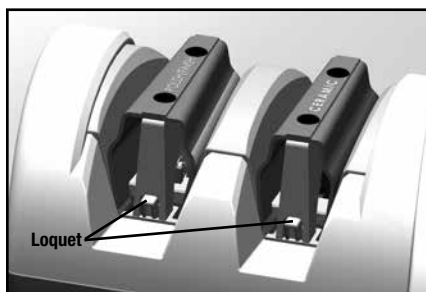


Figure 18. Guides de ressorts amovibles en Phase 2 et 3.

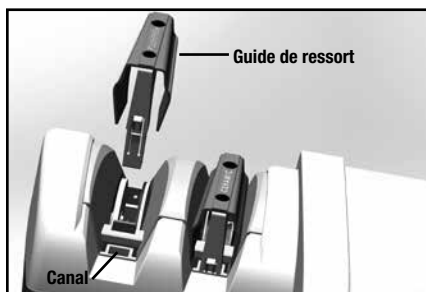


Figure 19. Guide de ressort en Phase 3, ôté de son canal.

SERVICE APRES-VENTE

En cas de nécessité d'un service après-vente après la période de garantie, renvoyez votre aiguiser à l'usine d'EdgeCraft qui pourra faire une estimation du coût des réparations avant que celles-ci ne soient entreprises. Hors des États-Unis, contactez votre revendeur ou votre distributeur national.

Dans l'emballage, sur une feuille volante, veuillez inclure votre adresse de retour, un numéro de téléphone et une brève description du problème ou du dommage. Assurez l'envoi et conservez un récépissé d'expédition comme preuve de l'envoi et pour vous assurer contre la perte de l'expédition.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation

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

Service clients (800) 342-3255 ou 610-268-0500

Assemblé aux États-Unis

www.chefschoice.com

Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets EdgeCraft et/ou des patentes en instance, tel qu'indiqué sur le produit.

Conforms to UL Std. 982 Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No. 64

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

© EdgeCraft Corporation 2015

Printed in China.

G15

C7082Z1

MODEL 700

ISTRUZIONI

Chef'sChoice®

Affilatore
Ceramic + Steel Diamond Hone®



Leggere le istruzioni prima dell'uso.
È fondamentale seguire le presenti
istruzioni per ottenere risultati ottimali.

AVVERTENZE IMPORTANTI

Quando si usano apparecchi elettrici, le norme di sicurezza basilari dovrebbero essere sempre seguite incluso le seguenti:

1. Leggere tutte le istruzioni. *Ogni utente dovrebbe leggere questo manuale.*
2. Per evitare rischi di natura elettrica, non immergere l'affilatore Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice® in acqua o in altri liquidi.
3. Assicurarsi che solo le lame pulite del coltello vengano inserite nel Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice®.
4. Staccare l'apparecchio dalla presa di corrente quando non è in uso, prima di pulirlo, durante la manutenzione e in caso di sostituzione dei pezzi.
5. Evitare il contatto con parti in movimento.
6. Non utilizzare un qualsiasi apparecchio nel caso che un cavo o una spina siano danneggiati o dopo il presentarsi di un'anomalia, o nel caso sia caduto o sia stato danneggiato in qualsiasi modo.

Clienti statunitensi: È possibile restituire l'affilatore allo stabilimento di EdgeCraft per assistenza ove il costo di riparazione o di regolazione elettrica o meccanica possa essere stimato. Quando il cavo elettrico di questo apparecchio è danneggiato, deve essere sostituito dal distributore di Chef'sChoice® o da un altro centro di assistenza qualificato per evitare il pericolo di scosse elettriche.

Clienti non statunitensi: È possibile restituire l'affilatore al vostro distributore locale per assistenza ove il costo di riparazione o di regolazione elettrica o meccanica possa essere stimato. Se il cavo di alimentazione di questo apparecchio è danneggiato, deve essere sostituito da un centro di riparazioni autorizzato dal produttore, poiché sono necessari utensili speciali. Si prega di rivolgersi al distributore di Chef'sChoice®.

7. **ATTENZIONE!** Questo apparecchio può essere dotato di una spina polarizzata (uno spinotto è più grande dell'altro). Per ridurre il rischio di scosse elettriche, questa spina può essere inserita in una presa polarizzata in un solo verso. Se la spina non entra completamente nella presa, invertire la spina. Se ancora non entra, consultare un elettricista qualificato. *Non modificare la spina in alcun modo.*
8. L'uso di accessori non raccomandati o venduti da EdgeCraft Corporation può provocare incendi, scosse elettriche o lesioni.
9. Il Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice® è destinato ad affilare i coltelli in ceramica e in acciaio. Non tentare di affilare forbici, lame di accetta o qualsiasi lama che non si adatta alle fessure.
10. Non lasciare che il cavo penzoli dal tavolo o dal banco o entri in contatto con superfici calde.
11. Quando è in posizione "ON" (la spia rossa sull'interruttore è accesa quando è in posizione "ON"), l'affilatore Chef'sChoice® dovrebbe essere sempre su un piano o un tavolo stabile.
12. **ATTENZIONE: I COLTELLI BENE AFFILATI SUL VOSTRO Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice® SARANNO PIÙ AFFILATI DEL PREVISTO. PER EVITARE LESIONI, USARLI E MANEGGIARLI CON ESTREMA ATTENZIONE. NON TAGLIARE VERSO UNA QUALSIASI PARTE DELLE DITA, DELLE MANI O DEL CORPO. NON FAR SCORRERE IL DITO LUNGO IL BORDO. CONSERVARE IN UN LUOGO SICURO.**
13. Non utilizzare all'aperto.
14. L'apparecchio non è destinato ad essere utilizzato o pulito da bambini o persone con capacità mentali, fisiche o sensoriali ridotte o con poca esperienza e conoscenza dei rischi connessi.
15. Non utilizzare oli sintetici, acqua o qualsiasi altro lubrificante con il Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice®.
16. Solo per uso domestico.

17. **CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI.**

AVETE FATTO UN'OTTIMA SCELTA

Congratulazioni! In qualità di proprietario del versatile **Modello 700 Ceramic + Steel di Chef'sChoice®** apprezzerete quanto sia facile mantenere tutte le lame in ceramica e acciaio nelle condizioni affilate iniziali. Viene fornito con un sistema di guida ad alta precisione per posizionare automaticamente ogni tipo di coltello nell'angolo di affilatura ottimale affinché i dischi abrasivi diamantati su misura ripristinino rapidamente una lama rigenerata. La lama viene poi levigata e rifinita con dei dischi lucidanti rivoluzionari di Chef'sChoice® per un'affilatura sorprendente. Apprezzerete la gioia di tagliare senza alcuno sforzo e la presentazione impareggiabile di ogni fetta perfetta.

Il **Modello 700 Ceramic + Steel di Chef'sChoice®** è stato progettato per affilare i coltelli in ceramica e acciaio sui lati principali del bordo a 15 gradi (30 gradi totali inclusi gli angoli della lama) equiparando o superando l'affilatura della fabbrica e la qualità della lama dei coltelli in ceramica e acciaio di altissima qualità.

Il **Modello 700 Ceramic + Steel di Chef'sChoice®** è stato progettato per creare un angolo preciso di 15° sulla lama, seguito da un secondo piccolo micro-bisello lungo il lato del bordo cosa che aggiunge una forza notevole, e rende quel bordo già molto forte più affilato e duraturo.

In questo modo vi renderete conto dei vantaggi ulteriori dati dall'affilatura e dalla durata che ha reso il **Modello 700 Ceramic + Steel di Chef'sChoice®** la scelta migliore per lo chef professionista in tutto il mondo.

Raccomandiamo vivamente di leggere le seguenti sezioni che nel dettaglio spiegano le procedure ottimali per affilare ogni tipo di lama. Divertitevi!

FAMILIARIZZATE CON L'AFFILATORE MODELLO 700

Il **Modello 700** (Figura 1) è un affilatore unico con **Stadio 1 Acciaio** progettato esclusivamente per affilare i coltelli in acciaio e **Stadio 2 Ceramica** progettato principalmente per affilare i coltelli in ceramica. Lo stadio 3 **Lucidatura/Finitura** contiene i dischi abrasivi diamantati ultrasottili brevettati da Chef'sChoice® studiati per le lame in ceramica e in acciaio per creare un bisello microscopico lungo il bordo e per lucidarli con una affilatura sorprendente.

I coltelli in acciaio vengono prima affilati a un nominale di 15° (Figura 3) con abrasivi diamantati sottili nello Stadio 1, a cui fa seguito una lucidatura con micro-abrasivi diamantati nello Stadio 3. I coltelli in acciaio **NON** vengono affilati nello Stadio 2 **Ceramica**.

I coltelli in ceramica vengono prima affilati a un nominale di 15° (Figura 3) con abrasivi diamante sottili nello Stadio 2, e successivamente lucidati e rifiniti nello Stadio 3.

Le modalità particolari per affilare le lame seghettate sono descritte a partire da pagina 11.

Il **Modello 700 Ceramic + Steel di Chef'sChoice®** è dotato di un sistema diamantato attivato manualmente che può essere utilizzato, se necessario, per rimuovere del cibo eventualmente accumulato o le scorie dell'affilatura dalla superficie dei dischi abrasivi ultrasottili nello Stadio 3 **Lucidatura/Finitura**. Vi invitiamo caldamente a pulire sempre i coltelli prima di affilarli. Se non usate l'affilatore assiduamente, sarete in grado di affilare per mesi o addirittura un anno o più, prima che sia necessario pulire i dischi dello Stadio 3. Solo nel caso in cui si evidenzia un calo netto nell'efficienza della lucidatura nello Stadio 3 vi è la necessità di utilizzare questa utile funzione descritta a pagina 11.

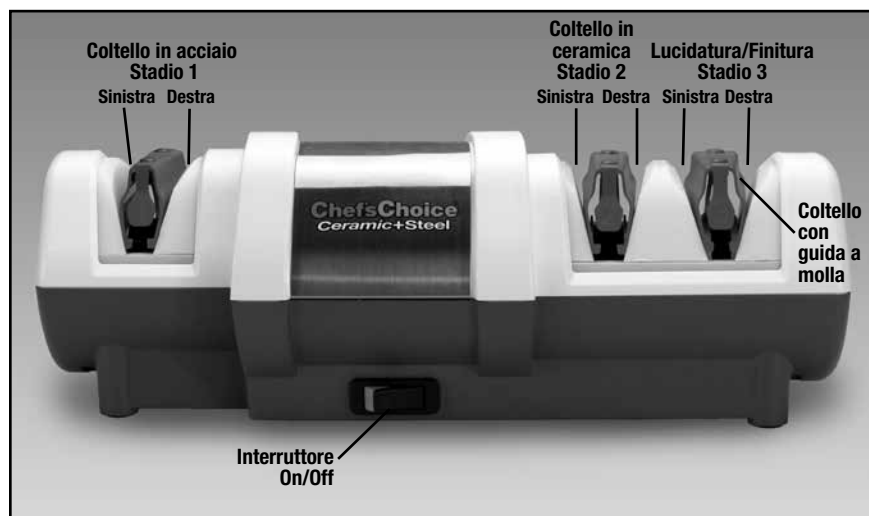


Figura 1. Affilatore Modello 700 Chef'sChoice® progettato per affilare coltelli in ceramica e in acciaio.

Periodicamente, gli sfridi (di polvere di metallo e di ceramica) creati durante l'affilatura devono essere ripuliti. Consultare la sezione "Pulizia dell'affilatore" a pagina 13.

Non utilizzare mai l'affilatore dal lato posteriore. Utilizzare una pressione verso il basso appena sufficiente nell'affilare per assicurare un contatto uniforme e coerente del filo della lama con i dischi abrasivi in ogni passata (vedi Consigli, pagina 12). Una pressione ulteriore è inutile e non si accelera il processo di affilatura. Evitare il taglio eccessivo nel contenitore di plastica. Un taglio accidentale nel contenitore, tuttavia, non influirà sul funzionamento dell'affilatore né ne danneggerà il filo della lama.

Provate a fare pratica con l'affilatore quando è spento. Inserire delicatamente una lama d'acciaio di un coltello nella fessura a sinistra tra la guida dell'angolo sinistro dello Stadio 1 (Figura 4) e la molla di fissaggio in plastica del coltello. Non girare il coltello. Spostare la lama verso il basso nella fessura fino a quando non entra in contatto con il disco diamantato. Tiratela verso di voi sollevando leggermente il manico mentre ci si avvicina alla punta. Questa prova pratica vi darà un'idea della tensione della molla. Rimuovere il coltello e leggere attentamente le seguenti istruzioni specifiche per il tipo di coltello che affilerete.

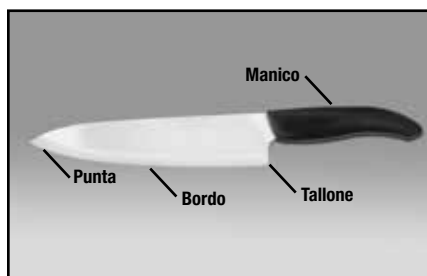


Figura 2. Un tipico coltello da cucina in ceramica.

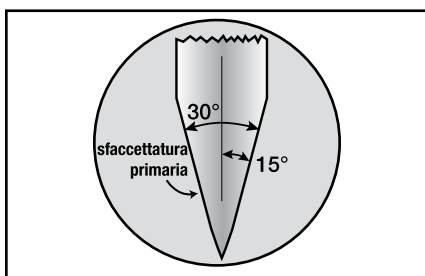


Figura 3. Tipica sezione trasversale del bordo che illustra il lato primario a 15°.



Figura 4. Stadio 1 affilatura di un coltello in metallo.

AFFILATURA DEL COLTELLO IN CERAMICA

I coltelli in ceramica avranno ognuno dei loro lati del filo affilati ai 15 gradi standard per creare un angolo del bordo totale di 30°. Utilizzare solo Stadi 2 e 3.

AFFILATURA BORDO NELLO STADIO 2 CERAMICA

Accendi l'apparecchio e inserisci la lama in ceramica attraverso la fessura di sinistra dello Stadio 2 **Ceramica** (Figura 5), e poi attraverso la fessura a destra adiacente dello Stadio 2. Ripetere un paio di passate nello Stadio 2 utilizzando le fessure di destra e di sinistra in maniera alternata. Ci vorranno dai 5 ai 6 secondi per ogni affilatura per una lama lunga 12,7 cm (1 secondo o più per ogni due centimetri). Con le lame di ceramica è importante non affrettare il processo. Sono preferibili delle passate lente. Possono essere necessarie più passate per una lama che è notevolmente usurata o scheggiata. La prima volta che si affila un coltello possono essere necessarie fino a 10 paia di passate alternate (alternando la fessura sinistra e destra dello Stadio 2) per angolare completamente il filo di una lama sottile. Per le lame più spesse ci vorranno più passate. Dopo 3 paia di passate controllare per vedere se la lama taglia la carta. Per chi ha familiarità con la lama in metallo l'affilatura dei coltelli in ceramica **non** svilupperà una bava. Pertanto, si suggerisce un approccio graduale di preaffilatura seguita da un test dell'affilatura.

Alcuni coltelli di ceramica possono variare molto dallo standard industriale di 30° e anche variare da un lato della lama all'altro. Il Modello 700 *Ceramic + Steel* di Chef'sChoice® affilerà a 30° precisi e può richiedere più passate di affilatura nello Stadio 2 per formare l'angolo ideale di 30°.

Se si sta affilando una lama di ceramica di un marchio preciso troverete che saranno necessarie solo poche (2-3) paia di passate alternate (alternando fessura destra e sinistra) nello Stadio 2 per prepararla allo Stadio 3 **Lucidatura/Finitura**.

FINITURA DEL FILO NELLO STADIO 3 LUCIDATURA/FINITURA

Il Modello 700 di Chef'sChoice® è stato sviluppato mescolando materiali brevettati e tecnologicamente all'avanguardia per l'affilatura dei coltelli in ceramica e in metallo. Questa fase finale dell'affilatura crea un filo più tagliente rispetto a quello della fabbrica, insuperabile da qualsiasi altro affilatore presente sul mercato.



Figura 5. Affilatura di un coltello in ceramica nello Stadio 2 Ceramica.



Figura 6. Stadio 3 Lucidatura/Finitura di un coltello in ceramica.

Al termine dell'affilatura nello Stadio 2 eseguire 5-7 paia di passate alternate, (alternando fessura sinistra e destra) nello Stadio 3 (Figura 6) dell'affilacoltelli (richiede circa 2 secondi per pollice di lama). Si consiglia di iniziare con 5 paia di quelle lente (velocità costante) alternandole e poi verificando l'affilatura. Se il coltello non è ancora sufficientemente affilato, provare altre 2-3 paia di passate alternate. Il coltello dovrebbe essere affilato per tagliare la carta.

I coltelli in ceramica sono intrinsecamente più fragili sul bordo dei coltelli in metallo tradizionali. Questo Stadio finale 3 con la sua esclusiva composizione di abrasivo diamantato è fondamentale per ottenere dei coltelli in ceramica affilati come un rasoio.

RIAFFILATURA DEI COLTELLI IN CERAMICA

Per ripristinare il filo dei vostri coltelli in ceramica, non è necessario affilarli nello Stadio 2. Basta utilizzare lo Stadio 3 **Lucidatura/Finitura** con 4-5 paia di passaggi lenti alternati (richiedono circa 2 secondi per pollice di lama) e poi testare l'affilatura. Se il coltello non è ancora sufficientemente affilato, provare altre 2-3 paia di passate alternate. Il coltello dovrebbe essere affilato per tagliare la carta.

Il processo di "affilatura" non dovrebbe essere usato se il filo della lama di ceramica è scheggiato o molto smussato. In tal caso, vedere pagina 6 per un'affilatura completa.

AFFILATURA DI UN COLTELLO IN ACCIAIO

I coltelli in acciaio con i lati a doppio filo, avranno ognuno dei lati affilati a 15° per creare un filo davvero tagliente, con un totale compreso angolo di 30° (vedi Figura 3). Utilizzare solo Stadi 1 e 3.

Nota: Se intendete affilare un coltello di metallo dopo che un coltello di ceramica è stato affilato nel Modello 700, si prega di leggere la sezione "Pulizia dell'affilatore" a pagina 13 e seguire le istruzioni di pulizia prima di affilare il coltello di metallo.

AFFILATURA IL FILO DI UN COLTELLO DI METALLO NELLO STADIO 1 ACCIAIO

Accendi l'apparecchio e inserisci la lama attraverso la fessura di sinistra (Figura 7) dello Stadio 1 **Acciaio** e poi attraverso la fessura a destra adiacente. Ripetere un paio di passate nello Stadio 1 utilizzando le fessure di destra e di sinistra in maniera alternata. Ci vorranno tra i 4 e i 5 secondi per ogni passaggio per una lama lunga 12,7 centimetri. Ci vorrà più tempo per lame più lunghe rispetto a quelle corte. La prima volta che si affila un coltello smussato nello Stadio 1 possono essere necessarie fino a 10 paia di passate alternate (alternando la fessura sinistra e destra) per angolare completamente il filo di una lama. Per le lame più spesse ci vorranno più passate. Dopo 3 paia di passate controllare se è presente una bava come descritto di seguito (Figura 9)



Figura 7. Stadio 1 affilatura di un coltello in acciaio.

e, se necessario, continuare a fare più paia di passate finché non si crea una piccola bava lungo l'intera lunghezza della lama.

Non esagerare con l'affilatura. Dopo aver sviluppato una bava per tutta la lunghezza della lama procedere alla **Lucidatura/Finitura** dello Stadio 3.

INDIVIDUARE LA BAVA

Per confermare la presenza di una bava (vedere Figura 9) muovere con attenzione l'indice sul bordo nella direzione indicata. **Non muovere il dito lungo il bordo** - per evitare di tagliarselo. Se l'ultima passata è stata fatta nella fessura destra, la bava comparirà solo sul lato destro della lama come la reggette di solito e viceversa. La bava, quando presente, sembra un prolungamento ruvido e curvo del bordo; il lato opposto del bordo sembra molto liscio al confronto. Se non c'è bava continuare l'affilatura nello Stadio 1, alternando la fessura sinistra e destra fino a quando non si sviluppa una bava completa. Quando una bava è presente lungo tutta la lunghezza della lama procedere come di seguito alla **Lucidatura/Finitura** dello Stadio 3 (Figura 8).

FINITURA DI UN COLTELLO D'ACCIAIO NELLO STADIO 3 LUCIDATURA/FINITURA

Estrarre la lama attraverso la fessura sinistra e poi attraverso la fessura destra dello Stadio 3 (vedere Figura 8). Fare 2 paia di passate, (ogni passata di 4-5 secondi) alternando ogni passata nelle fessure a destra e a sinistra dello Stadio 3.

Controllare l'affilatura della lama. Per un bordo più tagliente, eseguire qualche altra passata veloce alternandole (circa 1 secondo ciascuna) nello Stadio 3 e controllare l'affilatura. Ripetere questa procedura se necessario per creare un filo estremamente tagliente. Utilizzare un pezzo di carta o affettare un pomodoro per testare l'affilatura è utile come riferimento.



Figura 8. Stadio di Lucidatura/Finitura di un coltello in metallo.

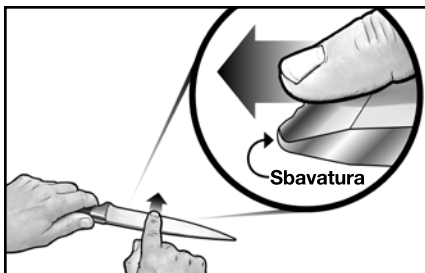


Figura 9. Quando si crea una bava distinta lungo il filo della lama, può essere individuata facendo scorrere il dito da una parte all'altra del bordo. Attenzione! Vedere testo.

AFFILATURA DELLA LAMA DI ACCIAIO TRADIZIONALE GIAPPONESE (UNICO LATO)

I coltelli giapponesi tradizionali come la lama per il sashimi hanno un solo lato e hanno un grande bisello di fabbrica (Bisello A, Figura 10) da un lato della lama. Ci sono un gran numero di produttori di coltelli di questo tipo, ampiamente utilizzato per preparare il sashimi. Il bisello di fabbrica (Bisello A) è comunemente molato a circa 10 gradi, ma ci sono eccezioni poiché quell'angolo non è standardizzato nelle fabbriche. I disegni dei coltelli tradizionali giapponesi e la struttura dettagliata dei taglienti varia altrettanto considerevolmente da un produttore all'altro,

ma vi sono alcune analogie. Il tagliente è costituito da una piccola faccia principale sul lato anteriore della lama al di sotto del grande bisello di fabbrica e comprende una microfaccia secondaria molto più piccola lungo il lato posteriore. In generale la microfaccia del lato posteriore (Figura 11) può essere facilmente vista solo con una lente di ingrandimento. La faccia posteriore è piana e molata in fabbrica o più spesso è molata leggermente incavata per garantire che una microfaccia effettiva si possa formare lì come parte del tagliente. A causa della mancanza di una standardizzazione, generalmente, l'approccio manuale che viene utilizzato per affilare questi coltelli, si è dimostrato essere difficile, laborioso e lungo. L'Affilacoltelli Modello 700 di Chef'sChoice® è stato progettato per affilare praticamente tutte le lame asiatiche tradizionali a un solo lato e per creare un filo di fabbrica di qualità.

Prima di iniziare ad affilare una lama tradizionale giapponese, esaminare con attenzione al fine di verificare che si abbia la tradizionale lama a bisello singolo e determinare se si è destrimani o mancini come descritto nella Figura 10. È fondamentale seguire con attenzione la procedura e la sequenza di affilatura come descritto di seguito, al fine di realizzare il filo ottimale sulla vostra lama tradizionale.

Confermare quale lato della lama ha il grande Bisello A di fabbrica. Tenere la lama in mano (come quando si deve tagliare) e se il grande bisello di fabbrica è sul lato destro della lama, la lama deve essere tenuta con la mano destra. Per le lame per i **destrimani** affilare solo nella **fessura a sinistra** dello Stadio 1 in modo che solo il lato bisellato (lato destro) del filo entrerà in contatto la mola di affilatura. Procedere come descritto di seguito.

AFFILATURA DEI COLTELLI TRADIZIONALI GIAPPONESI IN STADIO 1 (LAME PER DESTRI MANI)

In questo esempio, che presuppone che la vostra lama tradizionale sia per i destrimani, si deve affilare solo nella fessura a sinistra dello Stadio 1 **Acciaio**. Il numero di passate che sarà necessario fare dipende dall'angolo di fabbrica del Bisello A (Figura 10 e 11) e da quanto smussata potrebbe essere la vostra lama. Eseguire da cinque (5) a dieci (10) passate (1-2 secondi ogni due centimetri) nella sola fessura di sinistra dello Stadio 1 e quindi verificare la presenza di bava lungo l'intero lato posteriore del bordo della lama. (La bava creatasi nello Stadio 1 sarà poca, ma può essere sentita come mostrato nella Figura 9). Assicurarsi che la bava sia presente lungo tutta la lunghezza del bordo. Nel caso non ci sia nessuna bava o solo una bava parziale continuare a fare passate aggiuntive tutte nella fessura di sinistra circa cinque (5) alla volta e controllare se vi è la presenza di bava dopo ogni gruppo di cinque (5) passate. In generale

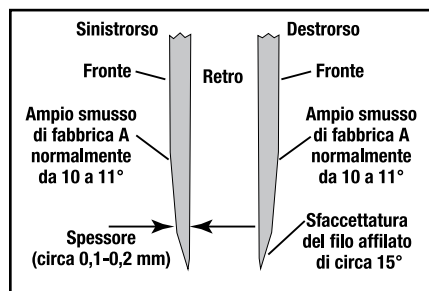


Figura 10. Sezione trasversale di una lama asiatica tradizionale bisellata da un solo lato che sono più sottili e affilate soprattutto su un lato.

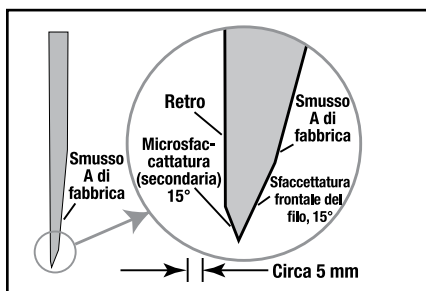


Figura 11. Sezione trasversale di un bordo di un tipico coltello tradizionale asiatico ingrandita 50 volte (destrimani).

10-20 passate totali nella fessura di sinistra saranno sufficienti per far produrre una bava; è improbabile che ci possano volere più di 20 passate nella fessura di sinistra per produrre la bava. Quando una bava è confermata, passare alla **Lucidatura/Finitura** dello Stadio 3.

LUCIDATURA/FINITURA DEL BORDO FINALE

SULLA LAMA TRADIZIONALE GIAPPONESE IN STADIO 3 (LAME PER DESTRIMANI)

- Effettuare da due a tre (2-3) passate lentamente, 3-4 secondi ciascuna, solo nella fessura a **sinistra** della **Lucidatura/Finitura** dello Stadio 3 e poi procedere a rimuovere la bava come da istruzioni seguenti.
- Eseguire una (1) passata regolare nella fessura **destra** dello Stadio 3 lungo il lato posteriore del bordo (circa 3-4 secondi.)
- Eseguire 1-2 paia di passate veloci (1-2 secondi ciascuna) alternando nelle fessure sinistra e destra dello Stadio 3. Testare l'affilatura della lama con un sottile foglio di carta o un pomodoro. Dovrebbe essere affilata come un rasoio ma in caso contrario ripetere i passaggi a, b, c esposti sopra.

RIAFFILATURA DELLA LAMA TRADIZIONALE GIAPPONESE (DESTRIMANI)

In generale, sarete in grado di riaffilarla rapidamente seguendo la sequenza di passaggi a, b, c esposti sopra. Eventualmente ripetere la procedura per ottenere un bordo tagliente come un rasoio. Quando la riaffilatura solo nello Stadio 3 non riesce a sviluppare un bordo tagliente o se il bordo è stato notevolmente smussato avrete bisogno di riaffilare il bordo nello Stadio 1. Usare solo la fessura di sinistra dello Stadio 1. In genere circa cinque (5) passate nella fessura di sinistra dello Stadio 1 saranno sufficienti. In ogni caso, sviluppare una bava prima di passare di nuovo allo Stadio 3. Refinire il bordo nello Stadio 3 seguendo i passaggi a, b e c, esposti sopra.

AFFILATURA DELLA LAMA TRADIZIONALE GIAPPONESE PER MANCINI

La procedura da utilizzare con le lame per mancini è simile alla procedura per le lame per destrimani sopra descritta, fatta eccezione per il fatto che le fessure da usare sono invertite. Laddove la procedura di affilatura delle lame per destrimani richiede l'uso della sola fessura di sinistra, si deve utilizzare solo la fessura destra quando si affila la lama per mancini. Allo stesso modo usare la fessura sinistra laddove le istruzioni per i destrimani richiedono di utilizzare la fessura destra.

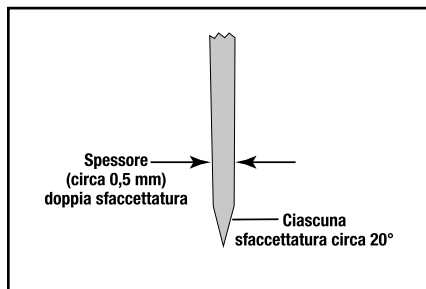


Figura 12. Le lame tradizionali europee e americane sono di solito più spesse.

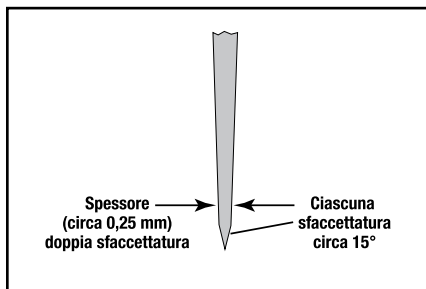


Figura 13. Le lame contemporanee europee e americane a doppio bisello sono di solito più sottili.

CONVERTIRE IL TRADIZIONALE BORDO EUROPEO/ AMERICANO DI 20° AI MODERNI 15°

Il Modello 700 affila coltelli in acciaio secondo gli angoli tipici di 15 gradi. Se volete convertire un coltello tradizionale dal bordo europeo di 20° agli angoli da 15°, il Modello 700 vi può aiutare; basta seguire le istruzioni di affilatura del coltello di acciaio. Per effettuare questa conversione, seguire le istruzioni per l'affilatura di un coltello in acciaio, pagine 7-8. L'affilatura iniziale nello Stadio 1 **Acciaio** richiederà più tempo di quanto ci si potrebbe aspettare, ma la volta successiva la riaffilatura sarà normale (Figure 12 e 13).

AFFILATURA COLTELLO SEGHETTATO (ACCIAIO)

Le lame in acciaio seghettate sono simili alle lame smerlate con una serie di denti appuntiti. Durante il normale uso i denti appuntiti eseguono la maggior parte del taglio.

Lame seghettate di tutti i tipi possono essere affilate nel Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice®. Tuttavia, utilizzare solo la **Lucidatura/Finitura** dello Stadio 3 che affila i denti delle seghettature e sviluppa delle microlame lungo il bordo di questi denti. In genere saranno necessarie da due (2) a tre (3) paia di passate alternate nelle fessure destra e sinistra dello Stadio 3 (Figura 14).

Poiché le lame seghettate sono delle strutture tipo sega, i bordi non sembreranno mai essere "affilati" come il bordo di un coltello dal bordo dritto. Tuttavia, la loro struttura dentellata può essere utile per esempio per tagliare gli alimenti croccanti e duri o per tagliare materiali cartacei resistenti.

LUCIDATURA DEI DISCHI PER LA LUCIDATURA/FINITURA

Il Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice® è dotato di un sistema integrato per pulire/lucidare manualmente i dischi per la lucidatura/finitura nello Stadio 3. Nel caso questi dischi siano ricoperti da una patina di grasso, cibo o residui dell'affilatura, possono essere ripristinati e rimodellati azionando la leva manuale sul retro dell'affilacoltelli. Questa leva si trova nella parte posteriore dell'affilacoltelli come mostrato nella Figura 15 nell'angolo in basso a sinistra



Figura 14. Affilatura di un coltello seghettato nello Stadio 3. Seguire attentamente le istruzioni.



Figura 15. Utilizzare strumenti per lucidare con moderazione.

osservandola dalla parte posteriore dell'affilatore. Per attivare lo strumento di pulizia/lucidatura, assicurarsi che l'alimentazione sia su "ON" e seguire queste procedure:

- Tenere premuta la leva verso DESTRA per 3-4 secondi
- Tenere premuta la leva verso SINISTRA per 3-4 secondi

Quando la leva viene spostata in una direzione, l'utensile atto alla lucidatura pulisce e rimodella la superficie attiva di un disco per l'affilatura con coramella/molatura. Spostando la leva nella direzione opposta si pulisce l'altro disco.

Utilizzare questo meccanismo di pulizia/lucidatura soltanto se i dischi dello Stadio 3 hanno seriamente diminuito la loro efficacia nell'affilatura e sembrano non lucidare/rifinire nel modo giusto. L'utilizzo di questo strumento rimuove il materiale dalla superficie dei dischi dello Stadio 3 e quindi, se utilizzato in maniera eccessiva rischia di rimuovere troppo della superficie abrasiva, usurando prematuramente i dischi. Se ciò dovesse avvenire, sarà necessaria la sostituzione dei dischi da parte della fabbrica. Se si puliscono i coltelli periodicamente prima di affilarli è probabile che sarà necessario pulire o lucidare i dischi dello Stadio 3 non più di una volta all'anno.

CONSIGLI

1. Pulire sempre tutti i residui di cibo, grasso o materiali estranei dalle superfici della lama prima di affilarla o riaffilarla. In caso di sporco resistente, utilizzare acqua e detergente per pulire accuratamente il coltello e poi asciugarlo.
2. Ripassare sempre le lame alla velocità consigliata e a un ritmo costante per la lunghezza della lama. Mai interrompere o arrestare il movimento della lama quando è a contatto con i dischi abrasivi.
3. Seguire attentamente le procedure specifiche per ogni tipo di lama per ottenere i migliori risultati e prolungare la vita utile dei vostri coltelli.
4. Il bordo della lama del coltello, durante l'affilatura, deve rimanere in contatto con i dischi abrasivi quando il coltello viene estratto dalla fessura di guida. Per affilare la lama vicino alla punta di una lama ricurva, sollevare il manico *leggermente* quando ci si avvicina alla punta della lama, ma di quel tanto che basta per cui il bordo, mentre viene affilato, mantiene il contatto sonoro con il disco per l'affilatura o la lucidatura.

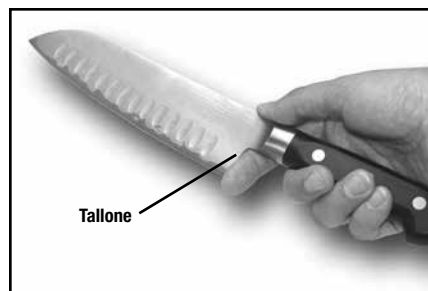


Figura 16. Se la lama ha un tallone notevole può essere utile metterci un dito dietro come mostrato durante l'affilatura.

5. Per migliorare la vostra competenza del Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice® imparate a individuare una bava lungo il bordo di un coltello in acciaio (come descritto a pagina 7 e 8). Anche se si potrebbe essere in grado di affilare bene senza l'utilizzo di questa tecnica, è il modo più veloce per determinare quando si è affilato a sufficienza nelle fasi preliminari. Questo vi aiuterà a evitare una eccessiva affilatura e a garantire bordi incredibilmente affilati ogni volta. Tagliare un pomodoro o un pezzo di carta è un modo semplice di verificare l'affilatura della lama.
6. Usare solo una leggera pressione verso il basso quando si affila, quanto basta per stabilire un contatto sicuro con il disco abrasivo.
7. Se il coltello ha un tallone notevole può risultare utile per posizionare il dito indice all'interno o appena dietro il tallone (vedere Figura 16) quando si inserisce la lama nell'affilatore. (Prestare attenzione, il tallone può essere tagliente!) Il dito può fungere da "stop" e vi impedisce di inserire la lama in modo che la zona del tallone interferirà con il fermo anteriore dell'affilatore quando si estrae la lama. Un po' di pratica vi aiuterà a perfezionare questa tecnica. Nell'inserire la lama lasciate scivolare il dito verso il basso nella parte anteriore dell'affilatore.
8. Utilizzato correttamente, scoprirete che è possibile affinare l'intera lama entro 3mm del tallone o del manico del coltello. Questo è un grande vantaggio del Modello 700 *Ceramic* + Steel di Chef'sChoice® rispetto ad altri metodi di affilatura, particolarmente importante quando si affilano coltelli da cucina in cui è necessario affilare l'intera lunghezza della lama al fine di mantenere la curvatura della linea del bordo. Se i coltelli da cucina presentano un tallone pesante e doppio vicino al manico che si estende fino al bordo, una smerigliatrice commerciale può modificare o rimuovere la parte inferiore del tallone in modo da non interferire con l'azione di affilatura, consentendo di affilare l'intera lunghezza della lama. L'affilatura dei coltelli in ceramica creerà una polvere bianca o nera leggera a seconda del tipo di coltello. Ciò è normale. Si raccomanda al proprietario di togliere questa polvere dalle molle di guida dello stadio in ceramica quando l'affilatore è spento (vedere "Pulizia dell'affilatore" di seguito).
9. **Pulire tutti i coltelli con acqua e sapone dopo l'affilatura/lucidatura/finitura per rimuovere i detriti dal coltello prima di utilizzarlo sul cibo.**
10. Non tentare di utilizzare questo affilatore per affilare forbici.



Figura 17. Rimozione del coperchio sottostante per pulire le polveri di metallo (vedere sezione Manutenzione normale).

MANUTENZIONE NORMALE

Non è necessaria alcuna lubrificazione delle parti in movimento, del motore, dei cuscinetti o delle superfici di affilatura. Non vi è alcuna necessità di passare l'acqua sui dischi abrasivi. L'esterno dell'affilatore può essere pulito con un panno umido. Non utilizzare detergenti o abrasivi.

PULIZIA DELL'AFFILATORE

Il Modello 700 di Chef'sChoice raccoglie gli sfridi metallici (polveri) generati durante l'affilatura dei coltelli in acciaio usando un coperchio estraibile magnetico situato sotto lo Stadio 1 **Acciaio**. Una volta l'anno o giù di lì, a seconda delle necessità, è necessario rimuovere gli sfridi di metallo che si accumulano all'interno dell'affilatore a causa delle ripetute affilature. Rimuovere il piccolo coperchio rettangolare estraibile (Figura 17) che copre un'apertura sullo Stadio 1 sottostante dell'affilatore. Troverete particelle metalliche attaccate a un magnete fissato all'interno di detto coperchio. Basta strofinare o spazzolare le limature accumulate dal magnete con un carta assorbente o uno spazzolino da denti e reinserire il coperchio nell'apertura. Se si sono depositate grandi quantità di metallo o di altre polveri si può eliminare ogni traccia di polvere rimanente attraverso l'apertura di fondo quando viene rimosso il coperchio. Dopo la pulizia, rimettere al suo posto il coperchio saldamente con il suo magnete.

Tuttavia, le lame di ceramica non sono magnetiche, e quindi gli sfridi di ceramica generati durante l'affilatura delle lame di ceramica devono essere puliti con metodi diversi. Il Modello 700 è stato progettato con guide a molla estraibili negli Stadi 2 e 3 (vedere Figure 18 e 19). Gli Stadi 2 e 3 vengono utilizzati per affilare i coltelli in ceramica.

Per rimuovere le guide a molla, prima spegnere l'affilatore e staccare la spina dalla presa elettrica o dall'alimentatore. Tenere premuto il fermo sul retro della guida a molla (Figura 18) e mentre si preme il fermo, sollevare e rimuovere il meccanismo della guida a molla. I meccanismi della guida a molla possono essere lavati con acqua tiepida, e poi asciugati con carta assorbente o all'aria (mai metterli nella lavastoviglie.)

Il restante modulo di affilatura degli Stadi 2 e 3 esposto dopo la rimozione dei meccanismi di guida a molla, (vedere Figura 19) può essere efficacemente pulito con il beccuccio dell'aspirapolvere usato per i piccoli lavori. Eventuali rimanenti sfridi di ceramica, dopo l'aspirazione, possono essere rimossi con una carta assorbente umida.

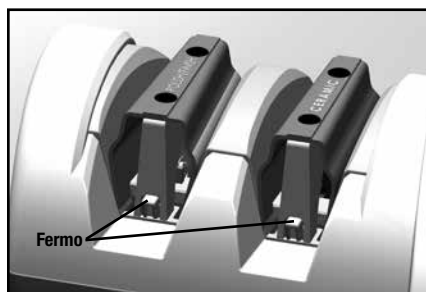


Figura 18. Guide a molla estraibili nello Stadio 2 e 3.

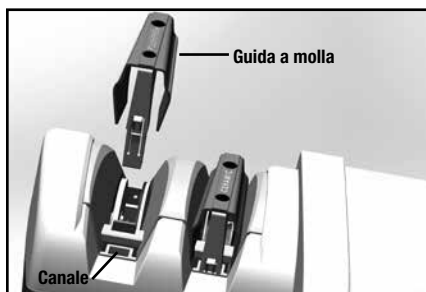


Figura 19. Guida a molla dello Stadio 3 rimossa dal suo canale.

Dopo aver completato la pulizia dei meccanismi delle guide a molla, dovrebbero essere reinseriti nell'affilatore posizionandoli nel canale aperto in dotazione (vedere Figura 19) e fatti scattare nella loro posizione, in modo sicuro.

Assicurarsi che i meccanismi delle guide a molla 2 e 3 siano reinseriti nel loro stadio corretto corrispondente.

È particolarmente importante pulire gli sfridi di ceramica **prima di affilare i coltelli in acciaio**, poiché sia i coltelli in ceramica che quelli in acciaio condividono lo Stadio 3 per la lucidatura / finitura del bordo del coltello. Gli sfridi di ceramica sono più duri del metallo utilizzato nei coltelli in acciaio, di conseguenza, tutti gli sfridi di ceramica rimasti sulle guide dello Stadio 3 possono lasciare dei segni di brunitura sulla lama d'acciaio. Anche se questi segni non compromettono le prestazioni del coltello in acciaio, alcuni possono trovare la loro comparsa sgradevole.

ASSISTENZA

Nel caso in cui sia necessario un'assistenza in post-garanzia, restituire l'affilatore alla EdgeCraft dove può essere stimato il costo della riparazione prima che la riparazione venga effettuata. Al di fuori degli Stati Uniti, contattare il rivenditore o distributore nazionale.

Si prega di inserire l'indirizzo del mittente, il recapito telefonico e una breve descrizione del problema o danno su un foglio a parte all'interno della scatola. Assicurare la spedizione e conservare la ricevuta di spedizione come prova della spedizione e come garanzia contro la perdita della spedizione stessa.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

EdgeCraft Corporation

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

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

Assemblato negli USA

www.chefschoice.com

Questo prodotto può essere coperto da uno o più brevetti e/o brevetti pendenti EdgeCraft indicati sul prodotto.

Conforms to UL Std. 982 Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No. 64

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

© EdgeCraft Corporation 2015

Printed in China.

G15

C7082Z1

Chef'sChoice®

Afilador de cuchillos *Ceramic + Steel*
Diamond Hone® de Chef'sChoice®

E



Lea estas instrucciones antes de utilizar el producto.
Es esencial que siga estas
instrucciones para conseguir unos resultados óptimos.

MEDIDAS DE SEGURIDAD IMPORTANTES

Cuando se utilizan aparatos eléctricos, deben tomarse precauciones básicas de seguridad, incluidas las siguientes:

1. Lea todas las instrucciones. Todos los usuarios deben leer este manual.
2. Para evitar riesgos eléctricos, no sumerja el afilador *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice® en agua ni ningún otro líquido.
3. Asegúrese de que solo se inserten hojas de cuchillo limpias en el *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice®.
4. Desconecte el aparato de la fuente de alimentación cuando no se esté utilizando, antes de limpiarlo, durante tareas de mantenimiento y cuando se estén sustituyendo piezas.
5. Evite tocar las piezas móviles.
6. No utilice ningún aparato cuyo cable o enchufe presente daños, funcione de forma incorrecta o se haya caído o dañado de algún otro modo.

Clientes de EE. UU.: Puede devolver su afilador a la fábrica de EdgeCraft para su reparación, donde le podrán calcular el coste de la reparación eléctrica o mecánica. Si el cable eléctrico de este aparato presenta daños, debe ser sustituido por el distribuidor de Chef'sChoice® u otro servicio técnico cualificado para evitar el riesgo de descarga eléctrica.

- Fuera de EE. UU.:** Por favor, devuelva su afilador a su distribuidor local, donde le podrán calcular el coste de la reparación eléctrica o mecánica. Si el cable eléctrico de este aparato presenta daños, debe ser sustituido por un servicio técnico designado por el fabricante porque se requieren herramientas especiales. Por favor, consulte con su distribuidor de Chef'sChoice®.
7. ¡PRECAUCIÓN! Este aparato puede estar equipado con un enchufe de alimentación polarizado (una de las patas es más ancha que la otra). Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, este enchufe encajará a una toma de corriente polarizada de una sola manera. Si el enchufe no encaja del todo en la toma, invértalo. Si sigue sin encajar, contacte con un electricista cualificado. *No modifique el enchufe de ninguna manera.*
 8. El uso de accesorios no recomendados o comercializados por EdgeCraft Corporation puede resultar en incendios, descargas eléctricas o lesiones.
 9. El *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice® está diseñado para afilar cuchillos de cerámica y acero. No intente afilar tijeras, hojas de hacha ni ningún tipo de hoja que no se mueva libremente en las ranuras.
 10. No permita que el cable cuelgue sobre el borde de la mesa o encimera ni que entre en contacto con superficies calientes.
 11. Cuando esté en la posición «ON» (en cuyo caso aparece un indicador rojo), el afilador Chef'sChoice® siempre deberá estar sobre una mesa o superficie estable.
 12. ADVERTENCIA: LOS CUCHILLOS DEBIDAMENTE AFILADOS CON SU *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice® ESTARÁN MÁS AFILADOS DE LO QUE SE ESPERA. PARA EVITAR LESIONES, ÚSELOS Y MANÉJELOS CON EXTREMO CUIDADO. NO CORTE EN DIRECCIÓN A SUS DEDOS, MANOS NI CUERPO. NO PASE EL DEDO POR EL FILO. GUARDE SUS CUCHILLOS DE FORMA SEGURA.
 13. No utilice este aparato en espacios al aire libre.
 14. El aparato no está diseñado para ser utilizado ni limpiado por niños o personas con facultades físicas, sensoriales o mentales reducidas o que carezcan de la experiencia y los conocimientos necesarios sobre los riesgos que implica.
 15. No utilice aceites de bruñido, agua ni ningún otro lubricante con el afilador *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice®.
 16. Para uso doméstico únicamente.

17. **CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES.**

HA REALIZADO UNA ELECCIÓN EXCELENTE

¡Enhorabuena! Ahora que es propietario del afilador **Ceramic + Steel Modelo 700** sumamente versátil de **Chef'sChoice®**, se dará cuenta de lo fácil que es mantener todos sus cuchillos de cerámica y acero igual de afilados que cuando los compró. Incluye un sistema de guiado sumamente preciso que le permite colocar automáticamente los cuchillos de cada tipo en el ángulo de afilado óptimo, ya que los discos abrasivos de diamante personalizados son capaces de restaurar por completo el filo. A continuación, el filo se pule y acaba con los revolucionarios discos de pulido Chef'sChoice® que ofrecen un nivel de afilado impresionante. Disfrutará del placer de cortar sin esfuerzo y de una presentación inigualable de porciones perfectas.

El **Ceramic + Steel Modelo 700** de **Chef'sChoice®** está diseñado para afilar sus cuchillos de cerámica y acero en facetas de corte primarias de 15 grados (ángulo del corte incluido total de 30 grados), lo que iguala o supera el nivel de afilado de fábrica y la precisión de corte de los cuchillos de cerámica y acero de la más alta calidad.

De forma exclusiva, el **Ceramic + Steel Modelo 700** de **Chef'sChoice®** está diseñado para crear un ángulo primario preciso de 15° en la hoja seguido de un segundo microbisel a lo largo de dicha faceta de corte, lo que añade una resistencia, precisión y durabilidad significativas al borde ya sumamente afilado.

Sin duda reconocerá las ventajas adicionales de nivel de afilado y durabilidad que han convertido el afilador **Ceramic + Steel Modelo 700** de **Chef'sChoice®** en la elección de los chefs profesionales de todo el mundo.

Le recomendamos encarecidamente que lea las siguientes secciones que describen los procedimientos de afilado óptimo para cada tipo de hoja. ¡Disfrute!

FAMILIARÍCESE CON EL AFILADOR MODELO 700

El **Modelo 700** (Figura 1) es un afilador único con la Fase 1 **Acero** diseñada exclusivamente para afilar cuchillos de acero y la Fase 2 **Cerámica** diseñada principalmente para afilar cuchillos de cerámica. La Fase 3 **Pulido/Acabado** contiene los discos abrasivos de diamante ultrafino patentados de Chef'sChoice® diseñados para hojas tanto de cerámica como de acero que permiten crear un bisel microscópico a lo largo del borde y pulirlo con un nivel de afilado impresionante.

Los cuchillos de acero se afilan primero con un ángulo nominal de 15° (Figura 3) con los abrasivos de diamante fino en la Fase 1 y, a continuación, se pulen con los abrasivos de microdiamante en la Fase 3. Los cuchillos de acero **NO** se afilan en la Fase 2 **Cerámica**.

Los cuchillos de cerámica se afilan primero con un ángulo nominal de 15° (Figura 3) con los abrasivos de diamante fino en la Fase 2 y, a continuación, se pulen y acaban en la Fase 3.

Al principio de la página 11 se describen los procedimientos especiales para afilar hojas dentadas.

El **Ceramic + Steel Modelo 700** de Chef'sChoice® está equipado con un sistema de rectificado de diamante de activación manual que puede utilizarse, cuando sea necesario, para eliminar comida acumulada o restos del proceso de afilado de la superficie de los discos abrasivos de diamante ultrafino en la Fase 3 **Pulido/Acabado**. Le rogamos que limpie siempre a fondo sus cuchillos antes de afilarlos. A menos que utilice el afilador con mucha frecuencia, podrá afilar sus cuchillos durante meses o incluso un año o más tiempo antes de tener que limpiar los discos de la Fase 3. Solo si detecta una clara disminución de la eficiencia de pulido en la Fase 3, deberá utilizar esta práctica función descrita en la página 11.

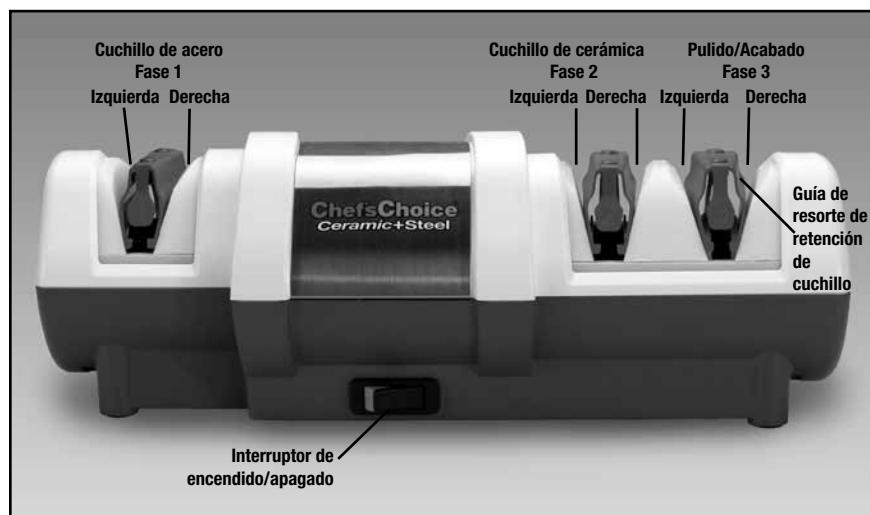


Figura 1. Afilador Modelo 700 de Chef'sChoice® diseñado para afilar cuchillos tanto de acero como de cerámica.

De forma periódica, las virutas (polvo metálico y cerámico) creadas durante el proceso de afilado deben limpiarse. Por favor, consulte «Limpieza del afilador» en la página 13.

Nunca opere el afilador desde la parte posterior. Durante el afilado, ejerza solamente una presión hacia abajo suficiente para asegurarse de que se produzca un contacto uniforme y consistente del borde de la hoja con los discos abrasivos en cada pasada (consulte Sugerencias, página 12). Aplicar más presión resulta innecesario y no acelerará el proceso de afilado. Evite cortar la carcasa de plástico. Sin embargo, cortar de forma accidental la carcasa no afectará al funcionamiento del afilador ni dañará el filo.

Practique a mover el cuchillo por el afilador con la alimentación apagada. Inserte suavemente la hoja de un cuchillo de acero en la ranura izquierda entre la guía de ángulo izquierda de la Fase 1 (Figura 4) y el resorte de retención de plástico del cuchillo. No incline el cuchillo. Desplace la hoja hacia abajo en la ranura hasta que note que hace contacto con el disco de diamante. Tire de ella hacia usted levantando ligeramente el mango a medida que se va acercando la punta. Practicar de este modo le permitirá familiarizarse con la tensión del resorte. Retire el cuchillo y lea las siguientes instrucciones específicas según el tipo de cuchillo a afilar.

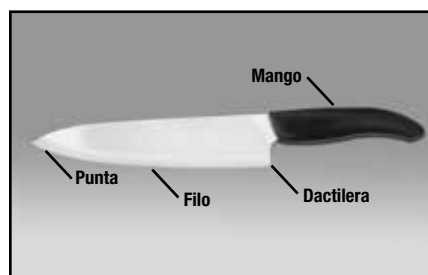


Figura 2. Un cuchillo de cocina típico de cerámica.

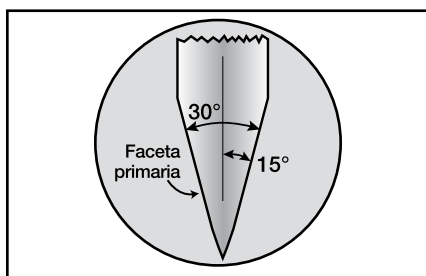


Figura 3. Sección transversal de corte típica, que ilustra la faceta primaria de 15°.



Figura 4. Fase 1 afilado de un cuchillo de metal.

AFILADO DE CUCHILLO DE CERÁMICA

Los cuchillos de cerámica se afilarán por cada una de sus facetas de corte a los 15 grados estándar para crear un ángulo de corte de 30°. Utilice solo las Fases 2 y 3.

AFILADO DEL FILO EN LA FASE 2 CERÁMICA

Encienda la alimentación y pase la hoja de cerámica por la ranura izquierda de la Fase 2 **Cerámica** (Figura 5) y, a continuación, por la ranura derecha adyacente de la Fase 2. Repita ambos movimientos en la Fase 2 utilizando las ranuras izquierda y derecha de forma alternativa. Dedique unos 5-6 segundos a cada pasada para una hoja de 5 pulgadas (12,7 cm), lo que equivale a 1 segundo o más por cada pulgada de la hoja. Con los cuchillos de cerámica, es importante no acelerar el proceso. Es preferible que realice movimientos lentos. Para hojas muy desgastadas o astilladas, puede que se necesiten mas pasadas. La primera vez que afile un cuchillo, es posible que se requieran hasta 10 pares de pasadas alternas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha de la Fase 2) para rectificar por completo el filo de una hoja delgada. Las hojas más gruesas requerirán más pasadas. Después de 3 pares de pasadas, compruebe si la hoja es capaz de cortar el papel. Para quienes estén más acostumbrados a los cuchillos de metal, ha de decirse que el proceso de afilado de los cuchillos de cerámica no produce rebaba. Por lo tanto, se sugiere adoptar un enfoque gradual de preafilado y a continuación comprobar el nivel de afilado.

Algunos cuchillos de cerámica pueden variar mucho del estándar industrial de 30° e incluso variar de una cara del cuchillo a la otra. El *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice® afilará hasta llegar a una precisión de 30° y es posible que requiera varias pasadas de afilado en la Fase 2 para crear el ángulo ideal de 30°.

Si está afilando una hoja de cerámica de marca conocida, se dará cuenta de que solo necesitará unos cuantos pares (2-3) de pasadas alternas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha) en la Fase 2 para preparar el cuchillo para la Fase 3 **Pulido/Acabado**.

ACABADO DEL FILO EN LA FASE 3 PULIDO/ACABADO

El Modelo 700 de Chef'sChoice® ha sido desarrollado con una combinación avanzada y patentada de materiales que permite completar el afilado de cuchillos tanto de cerámica como de metal. Esta fase final de afilado crea un borde más afilado que el original, el cual no puede ser superado por ningún otro afilador disponible en el mercado.



Figura 5. Afilado de cuchillo de cerámica en Fase 2 Cerámica.



Figura 6. Fase 3 Pulido/Acabado de un cuchillo de cerámica.

Tras el proceso de afilado realizado en la Fase 2, realice 5-7 pares de pasadas lentas y alternas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha) en la Fase 3 (Figura 6) del afilador (dedique aproximadamente 2 segundos para cada pulgada de la hoja). Le recomendamos que comience con 5 pares de pasadas lentas y alternas (a una velocidad constante) y que, a continuación, compruebe el nivel de afilado. Si el cuchillo aún no está lo bastante afilado, pruebe con otros 2-3 pares de pasadas alternas. El cuchillo debería estar lo bastante afilado para cortar papel.

Los cuchillos de cerámica son por naturaleza más quebradizos por el filo que los cuchillos metálicos convencionales. Esta Fase 3 final, con su composición única de abrasivos de diamante, es fundamental para hacer que los cuchillos de cerámica queden muy afilados.

REAFILADO DE CUCHILLOS DE CERÁMICA

Para volver a afilar el filo de sus cuchillos de cerámica, no es necesario utilizar la Fase 2. Simplemente utilice la Fase 3 **Pulido/Acabado** realizando 4-5 pares de pasadas lentas y alternas (dedique 2 segundos para cada pulgada de la hoja) y, a continuación, compruebe el nivel de afilado. Si el cuchillo aún no está lo bastante afilado, pruebe con otros 2-3 pares de pasadas alternas. El cuchillo debería estar lo bastante afilado para cortar papel.

El proceso de «reafilado» no debería utilizarse si el filo del cuchillo de cerámica está astillado o muy desafilado. En ese caso, consulte la página 6 para un afilado completo.

AFILADO DE UN CUCHILLO DE ACERO

Los cuchillos de acero con caras de doble filo se afilarán por cada una de las caras a 15° para conseguir un borde sumamente afilado con un ángulo incluido total de 30° (consulte la Figura 3). Utilice solo las Fases 1 y 3.

Nota: Si tiene pensado afilar un cuchillo de metal después de afilar un cuchillo de cerámica con el Modelo 700, lea la sección «Limpieza del afilador» en la página 13 y siga las instrucciones de limpieza antes de afilar el cuchillo de metal.

AFILADO DEL FILO DE UN CUCHILLO DE METAL EN LA FASE 1 ACERO

Encienda la alimentación y pase la hoja por la ranura izquierda (Figura 7) de la Fase 1 **Acero** y, a continuación, por la ranura derecha adyacente. Repita ambos movimientos en la Fase 1 utilizando las ranuras izquierda y derecha de forma alternativa. Dedique unos 4-5 segundos a cada pasada para una hoja de 5 pulgadas de longitud (12,7 cm). Dedique más tiempo si se trata de hojas más largas y menos si son más cortas. La primera vez que afile un cuchillo desafilado en la Fase 1, es posible que se requieran hasta 10 pares de pasadas (alternando entre las ranuras izquierda y derecha) para rectificar por completo el filo de una hoja. Las hojas más gruesas



Figura 7. Fase 1 afilado de cuchillo de acero.

requerirán más pasadas. Después de realizar 3 pares de pasadas, compruebe si hay rebaba tal y como se describe más abajo (Figura 9) y, en caso necesario, continúe realizando más pares de pasadas hasta que se produzca una pequeña rebaba a lo largo de toda la longitud de la hoja. No afile en exceso el cuchillo. Cuando se haya producido una rebaba a lo largo de toda la longitud de la hoja, proceda con la Fase 3 **Pulido/Acabado**.

DETECCIÓN DE LA REBABA

Para confirmar la presencia de rebaba (consulte la Figura 9), desplace con cuidado el dedo índice por el filo en la dirección mostrada. Para evitar cortarse, **no mueva el dedo a lo largo del filo**. Si la última pasada tuvo lugar en la ranura derecha, la rebaba aparecerá solo en la cara derecha de la hoja, tal y como usted la sujeta normalmente, y viceversa. Cuando hay rebaba, esta parece una extensión rugosa y curvada del filo; en comparación, la cara opuesta del filo parece muy lisa. Si no hay rebaba, continúe afilando en la Fase 1, alternando entre las ranuras izquierda y derecha hasta que se produzca una rebaba completa. Si hay rebaba a lo largo de toda la longitud de la hoja, proceda tal y como se indica a continuación con la Fase 3 **Pulido/Acabado** (Figura 8).

ACABADO DE UN CUCHILLO DE ACERO EN LA FASE 3 PULIDO/ACABADO

Pase la hoja por la ranura izquierda y, a continuación, por la ranura derecha de la Fase 3 (consulte la Figura 8). Realice 2 pares de pasadas (cada una de ellas de 4-5 segundos) alternando cada movimiento en las ranuras izquierda y derecha de la Fase 3.

Compruebe el nivel de afilado de la hoja. Si desea un filo más afilado, realice algunos pares más de pasadas rápidas y alternas (de 1 segundo cada una) en la Fase 3 y compruebe el nivel de afilado. Repita este procedimiento según sea necesario para conseguir un filo sumamente afilado. Para comprobar el nivel de afilado, resulta útil cortar un trozo de papel o un tomate.



Figura 8. Fase de Pulido/Acabado de cuchillo de metal.

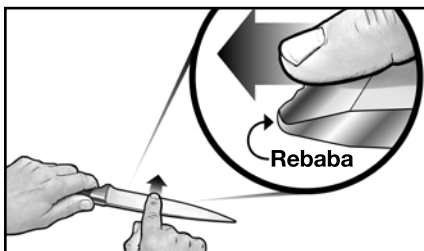


Figura 9. Cuando se produce una rebaba característica a lo largo del filo de la hoja, esta puede detectarse deslizando el dedo hacia el filo, pero sin llegar a tocarlo. ¡Precaución! Vea al texto.

AFILADO DE HOJA DE ACERO JAPONÉS TRADICIONAL (DE UNA SOLA CARA)

Los cuchillos japoneses tradicionales, como las hojas para preparar sashimi, tienen una sola cara y un gran bisel de fábrica (Bisel A, Figura 10) en la única cara de la hoja. Existe un gran número de fabricantes de cuchillos de este tipo utilizados principalmente para preparar sashimi. El bisel de fábrica (Bisel A) suele rectificarse en torno a los 10 grados, pero existen excepciones,

ya que dicho ángulo no está estandarizado en las fábricas. El diseño de los cuchillos japoneses tradicionales y la estructura concreta de los filos de corte varían enormemente entre los distintos fabricantes, sin embargo, existen algunas similitudes. El filo de corte consta de una pequeña faceta primaria en la cara frontal de la hoja, debajo del gran bisel de fábrica, e incluye una microfaceta secundaria mucho más pequeña a lo largo de la cara posterior. Normalmente, la microfaceta de la cara posterior (Figura 11) solo puede verse fácilmente con una lupa. La cara posterior es una superficie plana bruñida de serie, o más a menudo, ligeramente vaciada con muela para garantizar que en dicho punto pueda formarse una microfaceta eficaz como parte del filo de corte. Debido a la falta de estandarización, por lo general, se utiliza el estilo manual para afilar estos cuchillos, pero se ha comprobado que es difícil, resulta laborioso y requiere mucho tiempo. Chef'sChoice® El afilador Modelo 700 está diseñado para afilar prácticamente todas las hojas asiáticas tradicionales de una sola cara y lograr una calidad de afilado de fábrica. Antes de empezar a afilar una hoja japonesa tradicional, examine el cuchillo detenidamente para confirmar que se trata de una hoja tradicional de bisel único y para determinar si es un cuchillo para diestros o zurdos, tal y como se describe en la Figura 10. Es fundamental que siga atentamente el procedimiento de afilado y el orden del mismo tal y como se describe a continuación para conseguir el máximo nivel de afilado de la hoja tradicional.

Compruebe qué cara de la hoja tiene el bisel grande de fábrica A. Sujete la hoja con la mano (como si estuviera cortando) y, si el bisel grande de fábrica está en la cara derecha de la hoja, significa que la hoja es para diestros. En el caso de hojas para **diestros**, afile el cuchillo solo en la **ranura izquierda** de la Fase 1, de modo que solo la cara biselada (lado derecho) del filo hará contacto con la rueda de afilado. Proceda tal y como se describe a continuación.

AFILADO DE CUCHILLOS JAPONESES TRADICIONALES EN LA FASE 1 (HOJAS PARA DIESTROS)

En este ejemplo, donde se asume que su hoja tradicional es para diestros, debe afilar el cuchillo solo en la ranura izquierda de la Fase 1 **Acero**. El número de pasadas que deberá realizar depende del ángulo de fábrica del Bisel A (Figura 10 y 11) y de cómo de desafilada esté la hoja. Realice entre cinco (5) y diez (10) pasadas (1-2 segundos por pulgada) solamente en la ranura izquierda de la Fase 1 y, a continuación, compruebe si hay rebaba a lo largo de toda la cara posterior del filo de la hoja. (La rebaba producida en la Fase 1 será pequeña, pero puede notarse, tal y como se muestra en la Figura 9). Asegúrese de que haya rebaba a lo largo de toda la

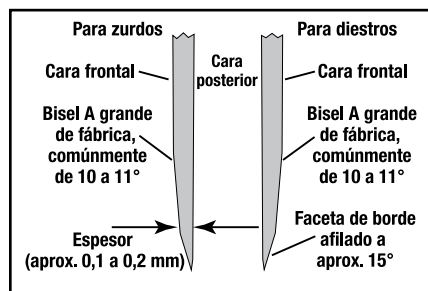


Figura 10. Sección transversal de una hoja asiática tradicional de una sola cara; es más delgada y afilada por una de las caras.

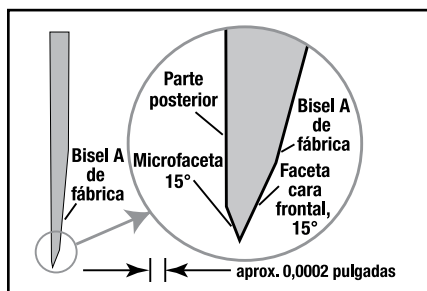


Figura 11. Sección transversal de un cuchillo asiático típico tradicional de serie, aumentado a 50x (para diestros).

longitud del filo. Si no hay rebaba o esta solo es parcial, continúe realizando pasadas de cinco (5) en cinco (5) en la ranura izquierda y, después de cada grupo de cinco (5) pasadas, compruebe si hay rebaba. Por lo general, un total de 10-20 pasadas en la ranura izquierda será suficiente para producir una rebaba; es poco probable que se necesiten más de 20 pasadas en la ranura izquierda para producir una rebaba. Una vez confirmada la presencia de rebaba, proceda con la Fase 3 **Pulido/Acabado**.

PULIDO/ACABADO DEL FILO FINAL EN HOJAS

JAPONESAS TRADICIONALES EN LA FASE 3 (HOJAS PARA DIESTROS)

- Realice entre dos y tres (2-3) pasadas lentas, de 3-4 segundos cada una, solamente en la ranura **izquierda** de la Fase 3 **Pulido/Acabado** y, a continuación, proceda a retirar la rebaba en el paso siguiente.
- Realice una (1) pasada normal en la ranura **derecha** de la Fase 3 a lo largo de la cara posterior del filo (de unos 3-4 segundos.)
- Realice 1-2 pares de pasadas rápidas (de 1-2 segundos cada una) alternando entre las ranuras izquierda y derecha de la Fase 3. Compruebe el nivel de afilado de la hoja cortando un trozo de papel o un tomate. Debería estar muy afilada, de lo contrario, repita los pasos a, b y c anteriores.

REAFILADO DE HOJAS JAPONESAS TRADICIONALES (PARA DIESTROS)

Por lo general, podrá volver a afilar rápidamente sus hojas japonesas tradicionales siguiendo los pasos a, b y c anteriormente descritos. Si fuera necesario, repita la operación para conseguir un nivel de afilado perfecto. Cuando el proceso de reafilado realizado únicamente en la Fase 3 no le permita obtener un afilado perfecto o si el filo está muy desafilado, deberá realizar el reafilado en la Fase 1. Use solo la ranura izquierda de la Fase 1. Por lo general, será suficiente con unas cinco (5) pasadas en la ranura izquierda de la Fase 1. En cualquier caso, debe producirse una rebaba antes de volver a la Fase 3. Acabe el filo en la Fase 3 siguiendo los pasos a, b y c descritos anteriormente.

REAFILADO DE HOJAS JAPONESAS TRADICIONALES (PARA ZURDOS)

El procedimiento que debe utilizar con las hojas para zurdos es similar al procedimiento para hojas para diestros descrito anteriormente, solo que en todos los casos las ranuras que debe utilizar son las contrarias. Mientras que para el procedimiento de afilado de hojas para diestros debe utilizarse únicamente la ranura izquierda, para el de hojas para zurdos debe utilizarse únicamente

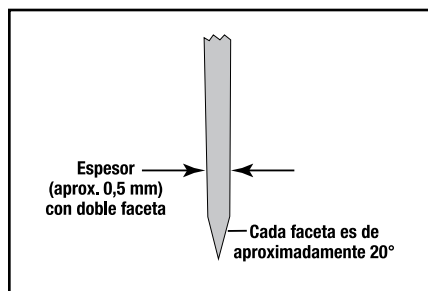


Figura 12. Las hojas tradicionales europeas/americanas suelen ser más gruesas.

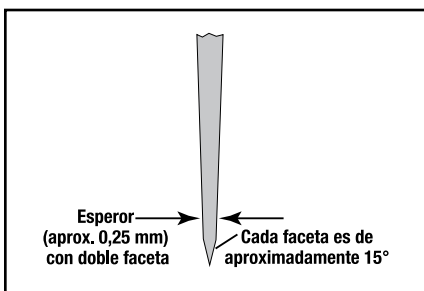


Figura 13. Las hojas europeas/americanas de doble cara y las hojas asiáticas suelen ser más delgadas.

la ranura derecha. Del mismo modo, debe utilizar la ranura izquierda en todos aquellos casos en que las instrucciones para diestros indiquen que ha de utilizarse la ranura derecha.

CONVERSIÓN DEL FILO EUROPEO/AMERICANO TRADICIONAL DE 20° AL ACTUAL DE 15°

El Modelo 700 afila los cuchillos de acero en ángulos típicos de 15 grados. Si desea convertir un cuchillo de filo europeo tradicional de 20° en ángulos de 15°, el Modelo 700 puede ayudarle mediante las siguientes instrucciones de afilado de cuchillos de acero. Para realizar esta conversión, siga las instrucciones para el afilado de un cuchillo de acero, en las páginas 7 y 8. El proceso de afilado inicial en la Fase 1 **Acero** tardará más tiempo del que probablemente espere, pero los reafilados posteriores tendrán una duración normal (Figuras 12 y 13).

AFILADO DE CUCHILLO DENTADO (DE ACERO)

Las hojas dentadas de acero se parecen a las hojas de una sierra, con depresiones onduladas y una serie de dientes puntiagudos. Cuando el uso es normal, los dientes puntiagudos realizan la mayor parte del corte.

Las hojas dentadas de todo tipo pueden afilarse con el *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice®. Sin embargo, use solo la Fase 3 **Pulido/Acabado**, que afilará los dientes y desarrollará microhojas a lo largo del filo de dichos dientes. Por lo general, será suficiente con dos (2) o tres (3) pares de pasadas alternas en las ranuras izquierda y derecha de la Fase 3 (Figura 14).

Dado que las hojas dentadas son similares a una sierra, los bordes nunca parecerán estar tan «afilados» como el filo de un cuchillo de corte recto. Sin embargo, su estructura dentada puede ser útil, por ejemplo, para romper la cáscara de alimentos duros y crujientes o para cortar materiales hechos a base de papel resistente.

RECTIFICADO DE LOS DISCOS DE PULIDO/ACABADO

El *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice® está equipado con un sistema integrado para limpiar/rectificar los discos de pulido/acabado de la Fase 3. En el caso de que estos discos se vitrifiquen con grasa, comida o restos del proceso de afilado, pueden regenerarse y remodelarse pulsando una palanca manual situada en la parte posterior del afilador. Esta



Figura 14. Afilado de un cuchillo dentado en la Fase 3. Siga las instrucciones detenidamente.

palanca se encuentra en la parte posterior del afilador, tal y como se muestra en la Figura 15, en el extremo inferior izquierdo si se mira desde la parte posterior del afilador. Para activar la herramienta de limpieza/rectificado, asegúrese de que la alimentación esté encendida y siga el siguiente procedimiento:

- Pulse la palanca hacia la DERECHA, y manténgala 3-4 segundos
- Pulse la palanca hacia la IZQUIERDA, y manténgala 3-4 segundos

Cuando la palanca se mueve en una dirección, la herramienta de rectificado limpia y remodela la superficie activa de uno de los discos de suavizado/pulido. Al mover la palanca en la dirección opuesta, se limpia el otro disco.

Use este mecanismo de limpieza/rectificado **SOLO** si los discos de la Fase 3 sufren una gran disminución de su eficacia de afilado y si parece que no pulen/acaban correctamente. El uso de esta herramienta permite eliminar material de la superficie de los discos de la Fase 3 y, por lo tanto, si se utiliza en exceso, se eliminará de forma innecesaria demasiada superficie abrasiva, lo que tiene como consecuencia un desgaste prematuro de los discos. Si esto último llegar a ocurrir, será necesario sustituir los discos. Si normalmente limpia sus cuchillos antes de afilarlos, seguramente solo deba limpiar o rectificar los *discos* de la Fase 3 una vez al año.

SUGERENCIAS

1. Limpie siempre todos los restos de comida, grasa y materiales extraños de la superficie del filo antes de afilar o reafilar el cuchillo. Si está muy sucio, utilice detergente y agua para limpiarlo y luego séquelo bien.
2. Tire siempre de las hojas a la velocidad recomendada y a un ritmo constante a lo largo de la longitud del filo. Nunca interrumpa ni detenga el movimiento de la hoja cuando esta esté en contacto con los discos abrasivos.
3. Siga atentamente los procedimientos descritos para cada tipo de hoja para conseguir los mejores resultados y prolongar la vida útil de sus cuchillos.



Figura 15. Use herramientas de rectificado con moderación.

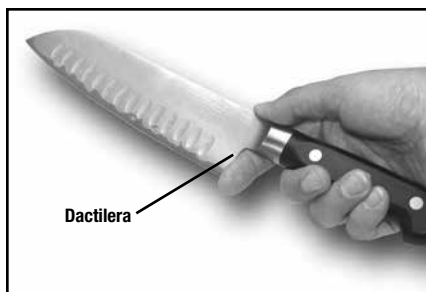


Figura 16. Si su hoja tiene una dactilera considerable, puede resultarle útil colocar un dedo detrás de esta, como aquí se muestra, cuando esté afilando.

4. Durante el afilado, el borde de la hoja del cuchillo debe permanecer en contacto con los discos abrasivos mientras el cuchillo se retira de la ranura guía. Para afilar el borde cerca de la punta de una hoja curvada, levante *ligeramente* el mango como si se acercara a la punta de la hoja, pero solo lo bastante para que el borde que se está afilando mantenga un contacto audible con el disco de afilado o pulido.
5. Para mejorar sus conocimientos sobre el *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice®, aprenda a cómo detectar una rebaba a lo largo del filo de un cuchillo de acero (tal y como se describe en las páginas 7 y 8). Aunque es posible que pueda afilar bien sus cuchillos sin utilizar esta técnica, es la forma más rápida de determinar si los ha afilado adecuadamente en los pasos anteriores. Le ayudará a evitar afilar sus cuchillos en exceso y a conseguir siempre un nivel de afilado increíble. Cortar un tomate o un trozo de papel es un método muy útil para comprobar si el nivel de afilado es el adecuado.
6. Ejerza solamente una presión ligera hacia abajo cuando afile, justo la suficiente para garantizar el contacto con el disco abrasivo.
7. Si su cuchillo tiene una dactilera considerable entre la hoja y el mango, puede resultarle útil colocar el dedo índice en esta o justo detrás de la misma (consulte la Figura 16), cuando inserte la hoja en el afilador. (Tenga cuidado, la punta de dicha dactilera puede estar afilada) Su dedo puede funcionar como «tope» e impedirle que inserte la hoja tanto que la zona de la dactilera quede atrapada en la barra de tope frontal del afilador cuando retire la hoja. Con un poco de práctica, aprenderá a perfeccionar esta técnica. Cuando inserte la hoja, deje que su dedo se deslice por la parte frontal del afilador.
8. Si lo usa correctamente, se dará cuenta de que puede afilar la hoja entera hasta una distancia menor de 1/8 pulg. del cabezal o el mango del cuchillo. Esta es una ventaja importante del *Ceramic + Steel* Modelo 700 de Chef'sChoice® en comparación con otros métodos de afilado, y es especialmente importante cuando se afilan cuchillos de chef, los cuales deben afilarse a lo largo de toda la longitud de la hoja para mantener la curvatura de la línea de corte. Si sus cuchillos de chef tienen un cabezal pesado y grueso cerca del mango que se extiende hasta el filo, un rectificador comercial puede modificar o quitar la parte inferior del cabezal, para que este no interfiera en el proceso de afilado, permitiéndole afilar la hoja en toda su longitud.
Al afilar cuchillos de cerámica se producirá un ligero polvo blanco o negro, dependiendo del tipo de cuchillo de cerámica. Esto es normal. Se recomienda que el propietario limpie este polvo de los resortes guía de la fase cerámica cuando el afilador esté apagado (consulte «Limpieza del afilador» más abajo).
9. **Limpie todos los cuchillos con agua y un jabón suave después del proceso de afilado/pulido/acabado para eliminar todos los residuos del cuchillo ANTES de utilizarlos para cortar alimentos.**
10. No intenta utilizar este afilador para afilar tijeras.

MANTENIMIENTO NORMAL

No se requiere lubricación para las piezas móviles, el motor, los rodamientos ni las superficies de afilado. No es necesario usar agua con los abrasivos. El exterior del afilador puede limpiarse con cuidado con un trapo húmedo. No utilice detergentes ni agentes abrasivos.

LIMPIEZA DEL AFILADOR

El afilador Modelo 700 de Chef'sChoice acumula las virutas de metal (polvo) generadas durante el proceso de afilado de cuchillos de acero mediante una cubierta de limpieza magnética situada debajo de la Fase 1 **Acero**. Una vez al año o así, según se requiera, deberá eliminar las virutas metálicas acumuladas en el interior del afilador. Retire la pequeña cubierta de limpieza rectangular (Figura 17) que cubre una abertura situada en la parte inferior de la Fase 1 del afilador. Encontrará partículas metálicas adheridas a un imán acoplado al interior de esa cubierta.

Simplemente despegue o cepille los restos acumulados con una servilleta o un cepillo de dientes y vuelva a colocar la cubierta en la abertura. Si se han acumulado cantidades más grandes de metal o polvo, puede sacudir los restos y expulsarlos por la abertura inferior cuando la cubierta esté retirada. Después de limpiar el afilador, vuelva a instalar la cubierta con el imán en su sitio.

Sin embargo, los cuchillos cerámicos no son magnéticos y, por lo tanto, las virutas cerámicas generadas durante el proceso de afilado de dichos cuchillos deben limpiarse mediante métodos diferentes. El Modelo 700 ha sido diseñado con guías de resorte extraíbles en las Fases 2 y 3 (consulte las Figuras 18 y 19). Las Fases 2 y 3 se utilizan para afilar cuchillos de cerámica.

Para quitar las guías de resorte, primero apague el afilador y desenchúfelo de la toma eléctrica o la fuente de alimentación. Pulse el pestillo situado en la parte posterior de la guía de resorte (Figura 18) y, mientras lo mantiene pulsado, tire hacia arriba y quite el conjunto de la guía de resorte. Los conjuntos de la guía de resorte pueden enjuagarse con agua tibia, y luego secarse con una servilleta de papel o al aire (nunca los meta en un lavavajillas).



Figura 17. Retirada de la cubierta debajo de la base para limpiar el polvo metálico (consulte la sección Mantenimiento normal).

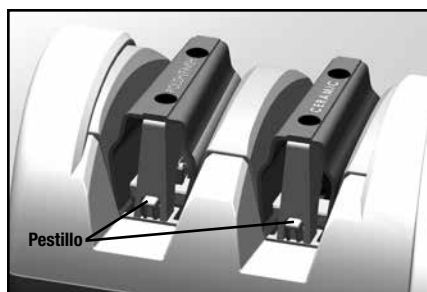


Figura 18. Guías de resorte extraíbles de las Fases 2 y 3.

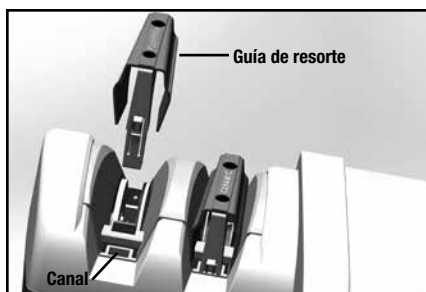


Figura 19. Guía de resorte de la Fase 3 retirada de su canal.

El módulo de afilado de las Fases 2 y 3, expuesto tras retirar los conjuntos de la guía de resorte, (consulte la Figura 19), puede limpiarse con una aspiradora para pequeños trabajos. Después de aspirar, cualquier resto de virutas de cerámica puede retirarse con una servilleta de papel húmeda.

Tras completar la limpieza de los conjuntos de la guía de resorte, estos deben volver a insertarse en el afilador colocándolos en el canal abierto suministrado (consulte la Figura 19) y fijándolos en su sitio.

Asegúrese de que los conjuntos de la guía de resorte 2 y 3 vuelvan a insertarse en su fase correspondiente y correcta.

En particular, es importante limpiar las virutas de cerámica **antes de afilar cuchillos de acero**, ya que tanto los cuchillos de cerámica como los de acero comparten la Fase 3 de pulido/acabado del filo. Las virutas de cerámica son más duras que las virutas de metal, por lo tanto, los restos de virutas de cerámica que pueda haber en la Fase 3 pueden dejar marcas en las hojas de acero. Aunque estas marcas no afectarán al rendimiento de los cuchillos de acero, a algunas personas les pueden resultar molestas.

SERVICIO DE REPARACIÓN

En el caso de que necesite realizar alguna reparación una vez finalizada la garantía, devuelva su afilador a la fábrica de EdgeCraft, donde le podrán calcular el coste de la reparación antes de llevarla a cabo. Si reside fuera de EE. UU., contacte con su vendedor o distribuidor nacional.

Por favor, incluya su dirección postal, número de teléfono y una breve descripción del problema o avería en una hoja por separado dentro de la caja. Asegure el envío y conserve el comprobante de envío como prueba del mismo y su garantía en caso de pérdida.



EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.
Servicio al cliente (800) 342-3255 o 610-268-0500

Montado en los EE. UU.

www.chefschoice.com

Este producto puede estar protegido por una o más patentes actuales y/o pendientes de EdgeCraft tal y como se indica en el producto.

Conforms to UL Std. 982 Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No. 64

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

© EdgeCraft Corporation 2015

Printed in China.

G15

C7082Z1