

Chef'sChoice®

ELEKTRISK KNIVSLIPARE

1520 | Elektrisk

LÄS BRUKSANVISNINGEN FÖRE ANVÄNDNING.
DET ÄR MYCKET VIKTIGT ATT DU FÖLJER DESSA
ANVISNINGAR FÖR ATT UPPNÅ OPTIMALA RESULTAT.



VIKTIGA SKYDDSÅTGÄRDER

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

1. Läs alla anvisningar. Alla användare ska läsa denna handbok.
2. För att skydda mot elektriska risker får motordrivenheten i Chef'sChoice® Modell 1520 lägg inte nedsänkas i vatten eller annan vätska.
3. Säkerställ att endast rena knivblad förs in i Chef'sChoice® modell 1520.
4. Dra ur kontakten ur eluttaget när den inte används, innan du lägger till eller tar bort delar och före rengöring.
5. Undvik kontakt med rörliga delar.
6. Använd inte någon apparat med skadad sladd eller stickkontakt eller sedan apparaten fungerat felaktigt, fallit eller skadats på något som helst sätt.

Kunder i USA: Du kan returnera knivslipen till The Legacy Companies fabrik för service, där kostnaden för reparation, elektrisk eller mekanisk justering kan bedömas. Om apparatens el-sladd skadas måste den bytas ut av Chef'sChoice®-återförsäljaren eller annat behörig reparatör för att undvika risk för el-stöt.

Utanför USA: Returnera knivslipen till din lokala återförsäljare, där kostnaden för reparation eller elektrisk eller mekanisk justering kan uppskattas. Om apparatens el-sladd skadas måste den bytas ut av en av tillverkaren utsedd reparatör eftersom specialverktyg krävs. Rådfråga din lokala Chef'sChoice®-återförsäljare.

7. **IAKTTA FÖRSIKTIGHET!** "Denna apparat kan vara utrustad med en polariserad stickkontakt (det ena stiftet är bredare än det andra). För att minska risken för el-stöt kan denna stickkontakt anslutas i endast en riktning i ett polariserat uttag. Om stickkontakten inte passar exakt i uttaget ska du vända på stickkontakten. Om den ändå inte passar bör du kontakta en behörig elektriker. Stickkontakten får inte ändras på något som helst sätt.

8. Användning av tillbehör som inte rekommenderas eller säljs av The Legacy Companies kan orsaka brand, el-stöt eller skada.
9. Chef'sChoice® modell 1520 är avsedd för slipning av Amerikanska, Europeiska och Asiatiska knivmodeller. Försök inte slipa saxar, yxblad eller andra blad som inte passar obehindrat in i skårorna.
10. Låt inte sladden hänga över en bordskant eller diskkant eller komma i kontakt med heta ytor.
11. Chef'sChoice® ska alltid vara placerad på en stadig bänk eller ett stadigt bord när den är påslagen (den röda lampan på brytaren blottas när apparaten är på "ON").
12. VARNING: KNIVAR SOM SLIPATS KORREKT MED DIN CHEF'SCHOICE® MODELL 1520 ÄR VASSARE ÄN DU FÖRVÄNTAR DIG. FÖR ATT FÖRHINDRA SKADA BÖR DU ANVÄNDA OCH HANTERA DEM YTTERST FÖRSIKTIGT. SKÄR INTE MOT NÅGON DEL AV DINA FINGRAR, DIN HAND ELLER DIN KROPP. FÖR INTE FINGRARNÄR LÄNGS EGGEN. FÖRVARA KNIVARNÄR SÄKERT.
13. Får inte användas utomhus.
14. Noggrann övervakning är nödvändig när en apparat används av eller nära barn.
15. Använd inte brynings-oljor, vatten eller något annat smörjmedel tillsammans med Chef'sChoice®.
16. Avsedd endast för hushåll.
17. Denna apparat är avsedd att användas i hushållsapplikationer och liknande applikationer, t.ex. - bondgårdar; - av kunder på hotell, motell och andra bostadsmiljöer; - miljöer av bed and breakfast.

SPARA DESSA ANVISNINGAR

Prop. 65 Varning för invånare i Kalifornien



WARNING: CANCER OCH REPRODUKTIVA SKADOR
www.P65Warnings.ca.gov

BLI BEKANT MED MODELL 1520 SLIPMASKIN

Modell 1520 (bild 1) är en unik trestegs slipmaskin där Steg 1 skapats enbart för att slipa knivmodeller med asiatisk vinkel på eggen (15°). Steg 2 har skapats för att primärt slipa knivar av amerikansk eller europeisk modell. Steg 3 innehåller Chef'sChoice ultrafina polerskivor avsedda för både asiatiska och europeiska/amerikanska knivblad för att skapa en mikroskopisk egg och polera till en utomordentlig skärpa.

Asiatiska knivar (15°) slipas först med fint diamantslipmedel i Steg 1 och sedan striglas och poleras i Steg 3. Alternativt kan man, för att få en starkare egg på asiatiska knivblad, lägga till två par drag i Steg 2 för att skapa en sekundär egg, före man fortsätter till Steg 3 vilket skapar den tredje mikroskopiska eggen och polerar den slutliga med slipmedel av micron-storlek.

Amerikanska och europeiska knivar (20°) slipas först med fint diamantslipmedel i Steg 2 följt av strigling och polering i Steg 3. Knivar med 20° design slipas inte i Steg 1 om man inte, som beskrivs senare, vill ändra 20° egg till den mindre asiatiska vinkeln om 15°.

Den speciella proceduren för att slipa vågtandade knivblad beskrivs på sidan 12.

Alla traditionellt ensidigt slipade asiatiska knivar som t ex sashami-knivar behöver speciell behandling och måste slipas primärt på ena sidan av eggen som det beskrivs i senare stycken. Modell 1520 är utrustad med ett manuellt aktiverat rengöringssystem som kan användas, vid behov, ackumulerade mat och slip rester från ytan av det ultrafina slipmedlet på polerings-/striglingsskivan i Steg 3.

Vi uppmanar er att alltid diska era knivar före ni slipar dem. Om du inte är en exceptionellt stor slipanvändare, kommer du att kunna slipa i månader eller till och med i år innan du behöver göra rent bryn-/poleringsskivan. Det är bara om du upplever en klar minskning i poleringseffektiviteten i Steg 3 som det är något behov att använda den praktiska funktion som beskrivs på sida 13.

På grund av sin tjocklek och sitt grova knivblad rekommenderar vi inte modell 1520 för de mycket äldre tjocka europeiska klyvknivarna. Dessa kan enkelt slipas i modellerna 120, 2000 och 2100. Modell 1520 är emellertid idealisk för att slipa asiatiska klyvknivar.

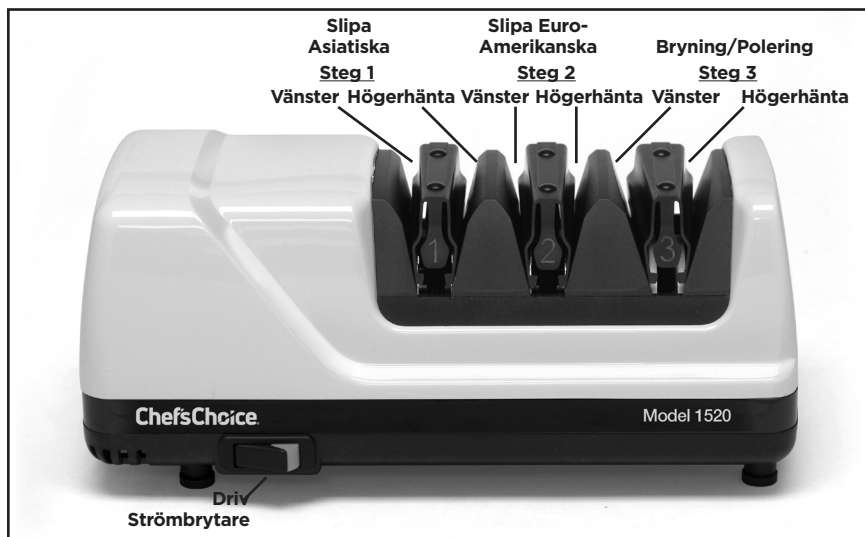


Bild 1. Chef'sChoice® Slipmaskin Modell 1520 konstruerad för att slipa både asiatiska och euro-amerikanska modeller av knivar.

Använd aldrig slipmaskinen från baksidan. Använd bara tillräckligt med tryck när du slipar för att säkra en jämn och konstant kontakt mellan knivbladet och slipskivorna vid varje drag. (se instruktioner på sida 14). Ytterligare tryck är inte nödvändigt och påskyndar inte slipprocessen. Undvik att skära in i plasthöljet. Att skära in i höljet av misstag kommer emellertid inte att påverka slipmaskinens funktions sätt eller skada knivseggen.

Försök ett träningsdrag genom slipmaskinen medan den är av ("Off"). Stick knivbladet mjukt den vänstra skåran mellan den vänstra vinkelstyrningen av Steg 1 eller Steg 2 och plast knivhållarfjädern. Vrid inte kniven. För ner knivbladet i spåret tills du känner kontakten med diamantslipkivan. Drag den emot dig och lyft handtaget lite när spetsen närmar sig. Denna praktikdragning ger dig en känsla för fjäderspänningen. Ta ur kniven och läs följande instruktion specifikt för den typ kniv som du kommer att slipa.

BESKRIVNING AV EUROPEISKA/AMERIKANSKA OCH ASIATISKA KNIVBLAD

Med tiden har de europeiska och amerikanska bladen utvecklats för att laga mat enligt deras eget kulturella arv – det vill säga kraftigare maträtter med ett brett sortiment med kött och fiberrika grönsaker. Därför är dessa knivar normalt tyngre, tjockare och slipade med en kraftfull 20° vinkel (40° vinkel totalt) (Se bild 3b). Som kontrast har asiatisk mat varit lättare, primärt baserat på havets frukter, och mindre fiberrika grönsaker. Som en konsekvens av detta är de asiatiska knivarna tunnare och slipade med en klenare 15° egg (Se bild 3a). Vissa asiatiska knivblad är mycket specialiserade, t ex de traditionelle japanska knivbladen som är utformade som ett ensidigt blad en enda 15° egg. Rätt slipade är dessa exceptionellt skarpa.

De senaste åren, när kulturer och mat blivit mer alltmer allmänt utbredda globalt, har knivarna som vanligen förknippats med dessa maträtter också blivit mer allmänt tillgängliga. Många europeiska och amerikanska varumärken säljer Santoku knivar och

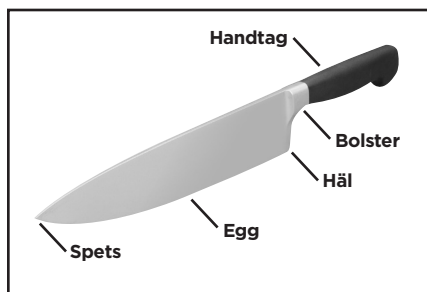
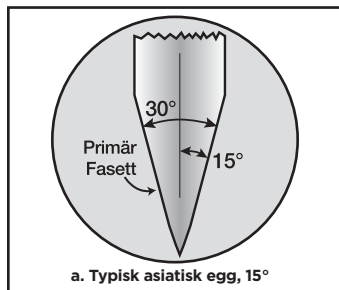


Bild 2. En typisk kökskniv

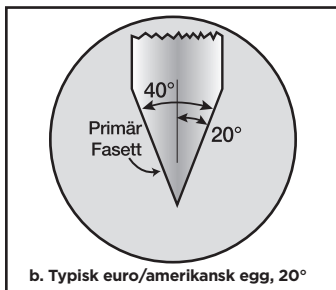
vissa traditionella europeiska modeller säljs nu under asiatiska varumärken.

Modell 1520 är designad att slipa praktiskt taget alla av denna växande antalet olika knivblad och underhålla de vinklar och traditionella knivseggmodeller.

Om man kan identifiera en knivs tillverkare eller fastställa ursprungslandet för knivens speciella design är det relativt lätt att klassificera eggen som asiatisk(15°) eller amerikansk/europeisk (20°) och slipa med utgångspunkt från detta. Santoku-kniven sli-



a. Typisk asiatisk egg, 15°



b. Typisk euro/amerikansk egg, 20°

Bild 3. Typisk egg, illustrerande primärfasen

pas normalt som ett asiatiskt blad (15°) oberoende av var kniven är tillverkad. Annars om du använder en given kniv till att skära kraftigare eller hacka är det troligen bäst att slipa den som ett amerikansk/europeisk knivblad med 20°. Om du bara använder en liten eller mellanstor kniv till lätt arbete, som att skala eller skiva (t ex tomater), kanske du föredrar att slipa den som en asiatisk kniv till 15° för att få fördelen av den bättre skärpan. Följande beskrivningar kan vara till hjälp vid identifieringen av dina knivar eller för att förklara deras strukturer på knivseggen.

EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR (20° KNIVSEGGAR)

Europeiskt/amerikanska knivblad med fin egg är alltid dubbelsidiga och slipade på båda sidorna av bladet. De flesta europeiska/amerikanska knivarna, som ses till vänster, Bild 4, har en bred diameter avsedd för tyngre arbete. De tillhörande skal-, filé och bruksknivarna är mindre och har en relativt tunn diameter som passar bra till de ändamål som de är ämnade för.

MODERNA ASIATISKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

De populäraste asiatiska bladen, de tunna, lättviktiga Santoku och Nakiri till exempel är vanligen dubbelsidiga (slipade på båda sidor av bladet) som framgår av Bild 5. Ibland säljs Santoku-knivar med ensidig slipning men de är inte vanligen sålda i USA/Europa.

Det finns andra och något kraftigare dubbelsidiga asiatiska knivar, Deba och Gyutou, som är populära i Asien och som används för att hacka hårda grönsaker, kött samt rensning och fileande av fisk. Dessa är huvudsakligen asiatiska kockknivar avsedda för tyngre ändamål. Medan dessa tyngre knivar vanligen säljs med 15° egg kan man kanske önska sig att slipa dem med 20° vinklar. Den kinesiska klyvkniven ingår i denna klass.

TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

Den traditionella japanska kniven är en ensidig kniv och har en kraftig fabrikskant A längs den lägre delen av framsidan av bladet. Dessa säljs antingen i höger- eller vänsterhänt utförande som syns på Bild 6. Den stora breda fabrikskanten A är vanligen slipad till cirka 10°. Det populäraste exemplet av detta blad är sashimikniven som också kallas Yanagi och Takohiki, designad som syns på Bild 6. Detta långa, tunna förskärarblad är idealiskt för att skära de mycket tunna skivorna av rå tonfisk eller lax. Baksidan på dessa blad har vanligen en lätt urholkad slipning. Ett litet ensidigt skär skapat under den stora fabrikskanten längs framsidan av den här sortens blad som visas på Bilderna 6 & 7 för att etablera sidan av skärets geometri. En jämn ännu mindre skär microegg (knappt synlig för

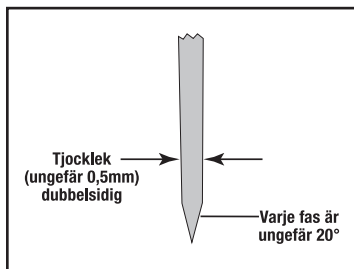


Bild 4. Europeiska/amerikanska blad är i regel tjockare

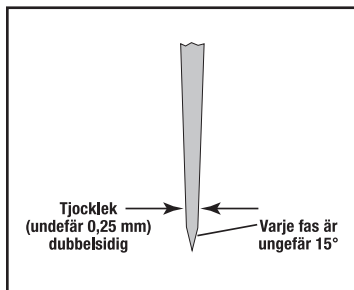


Bild 5. Dubbelfasade moderna asiatiskt blad är vanligen tunnare.

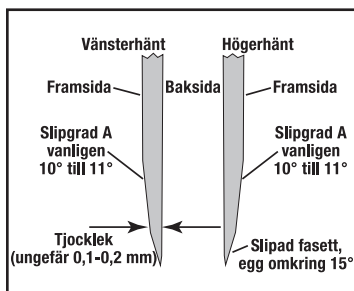


Bild 6. Enkelfasade traditionella asiatiskt blad är tunnare och primärt slipade på en sida.

ögat utan förstoring) skapas vanligen på baksida av bladet för att förstärka skärpa av den slutliga eggen. Bild 7 visar en mycket förstorad genomskärbild av en typisk ensidig japansk knivsegg som slipats vid fabriken. Den stora fabrikskanten A tjänar till att vika bort det som skärs från bladet medan det skärs. Vid slipning/skärpning av det traditionella japanska bladet, skall du följa dessa instruktioner noggrant. Slipa alltid denna sortens blad till 15° (asiatisk modell) om inte det är ett tjockare specialiserat blad avsett för kraftigare arbetsuppgifter. Kom alltid ihåg att dessa knivar kommer att vara extremt skarpa.

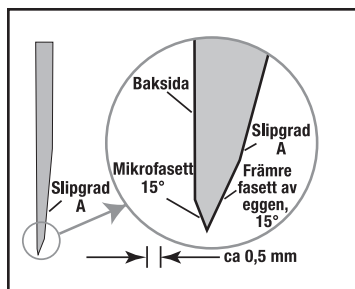


Bild 7. Tvärsnitt av en typisk fabriks traditionella asiatiska knivsegg, förstorad 50x (högerhänt)

SLIPNING AV DEN MODERNA ASIATISKA KNIVEN ELLER ANNAN DUBBELSIDIG EGG VID 15° (30° TOTALT)



Praktiskt taget alla asiatiska knivar är fabrikslipade till 15°. De populära Santoku-kniven som syns ovan är en typisk modern asiatisk modell, dubbelsidig och vardera sidan är slipad till 15° för att skapa ett blad med en vinkel om 30°.

SLIPNING AV EGGEN I STEG 1

Vrid på "on" för att starta och drag bladet genom det intilliggande vänstra spåret (Bild 8) vid Steg 1, sedan genom det intilliggande högra spåret. Repetera dubbla drag i Steg 1 och använd alternerande det högra och vänstra spåret för dragen. Ägna cirka 4-5 sekunder för varje drag av ett 5"/12,7 cm långt blad. Ägna längre tid för längre blad och något mindre för kortare blad. Först gången du slipar den här typen kniv kan det ta upp till 10 par (i alternerande vänster och höger spår) drag för ett återskapande av eggen på ett tunt blad. Grövre blad behöver fler drag. Efter 3 par, känn efter en slipkant som beskrivs nedan Och vid behov gör fler par drag tills du skapat en liten slipgrad längs hela knivbladets längd.



Bild 8. Slipa moderna asiatiska knivar först i Steg 1.

Om du slipar en modern asiatisk kniv (som sannolikt var slipad till 15°) kommer du att finna att endast ett fåtal (2-4) par alternerande drag (växlande mellan högra och vänstra spåret) behövs för att skapa en slipgrad. Slipa inte för mycket. När du har skapat en slipgrad längs hela bladets längd fortsätter du med steg 3.

UPPTÄCK SLIPGRADEN

För att bekräfta förekomsten av en slipgrad (se Bild 9) skall du föra pekfingeret försiktigt tvärs över gradkanten i samma riktning som visas. För inte ditt finger längs med gradkanten – för att undvika att skära dig i fingret. Om den senaste dragningen var i höger skåra kommer slipgraden bara att finnas på höger sida av bladets, som man normalt håller det och vice versa. När den finns, känns slipgraden som en grov förlängning av eggen; den motsatta sidan känns jämförelsevis mycket jämn. Om det inte är någon slipgrad fortsätt att slipa i Steg 1, alternerande mellan vänster och höger skåra tills en komplett slipgrad har utvecklat sig. När slipgraden finns längs hela bladets längd fortsätter du med Steg 3 enligt nedan.

BRYNING AV DEN MODERNA ASIATISKA EGGEN I STEG 3

Drag bladets igenom den vänstra skåran (se Bild 10) och sedan genom den högra skåran i Steg 3. Gör 4 par drag, (varje drag 4-5 sekunder) växla varje dragning i den vänstra och högra skåran i Steg 3. Sedan bör du göra ungefär 4 till 5 par med alternerande snabba dragningar i detta steg, ungefär 1-2 sekunder per dragning för ett 5"/12,7 cm blad för att göra den slutliga poleringen av eggen. Kontrollera eggens skärpa. Repetera den här proceduren efter behov för att skapa en extremt skarp egg.

BRYNING AV DE MODERNA ASIATISKA BLADEN

Skärpning enligt proceduren för Bryning i Steg 3 som beskrivits ovan. Beroende av användningen, bör man kunna skärpa till rakknivsskärpa 3 eller fler gånger innan det är nödvändigt att återigen slipa i Steg 1. Slipa i Steg 1 bara när du tycker det tar för lång tid eller för många dragningar i Steg 3 för att få eggen rakknivsvass. I så fall, följ hela sekvensen i Steg 1 och 3 som beskrivits ovan.

Notera: För att återskapa den speciella starkare Trizor® eggen (som beskrivs i följande sektion) på de asiatiska knivbladmodellerna skall du göra två par dragningar (3 sekund dragningar) i Steg 2 efter graderna skapats i Steg 1. Avsluta bryningen i Steg 3 som beskrivits i denna sektion.

ATT UTVECKLA AV TRIZOR® MED TRIPPEL KANT FÖR MODERNA ASIATISKA OCH 15° KNIVAR

Den tunna 15° egg (30° totalt) som uppmärksammas anses allmänt något mindre hållbart än den 20° (40° totalt) fasetterad egg. Chef'sChoice unika modell 1520 är konstruerad för att, om så önskas i Steg 2 kunna skapa en mellanliggande kant längs kanten av den 15° eggen innan microeggen skapas i Steg 3 där eggen poleras till sin exceptionella skärpa. För att skapa Trizor® eggen skall 15° eggen först skapas i Steg 1, som beskrivits ovan, tills slipgraden är fullt utvecklad. Sedan går man över till Steg 2: Gör två par drag i cirka 2 sekunder för en 5"/12,7 cm knivblad. En liten slipgrad kommer att finnas längs kanten. Gör

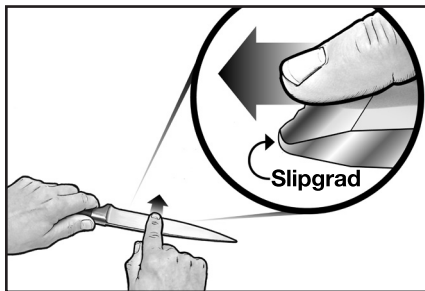


Bild 9. När du skapar en distinkt slipkant längs bladets egg, kan den märkas genom att tvärs över och bort ifrån eggen. Varning! Se text.



Bild 10. Bryning/Polering av en modern asiatisk kniv i steg 3.

inte fler drag i Steg 2. Den lilla kanten utvecklad av de två paren drag skapar en micro-båge vid yttersta spetsen på primära eggen och ger en stärkande kant utan att påtagligt ändra knivens skärpa.

Fortsätt till Steg 3 och följ instruktionerna i den ovanstående sektionen för Bryning/Polering i Steg 3.

SLIPNING AV DEN TRADITIONELLA (ENSIDIGA) JAPANSKA KNIVEN



Traditionella japanska knivar som sashimi knivbladet, som visas ovan, är ensidiga och har en kraftig fabrikskant (Bevel A, Bild 6) på framsidan av bladet. Det finns ett stort antal tillverkare av denna sorts knivar som i huvudsak används till att laga sashimi.

Fabrikskanten (Bevel A) slipas vanligen till ungefär 10°, men det finns undantag eftersom den vinkeln inte är standardiserad vid asiatiska fabriker. Konstruktionen av traditionella japanska knivar och den detaljerade strukturen på den skärande eggen varierar också mycket från den ene tillverkaren till den andre, emellertid finns det vissa likheter. Den skärande eggen består av en liten primär fas på framsidan av kniven under den stora fabrikskanten och inkluderar en mycket mindre sekundär microfas längs baksidan.

Vanligen syns baksidans microfas (Bild 7) endast med förstoringsglas. Baksidans fas är plattslipad vid fabriken eller, mer vanligt, är den lätt hålslipad för att säkerställa att en effektiv microfas kan formas där som en del i den skärande eggen. På grund av avsaknad av standard används vanligen det manuella tillvägagångssättet för att slipa dessa knivar i Asien. Som en följd av detta fortsätter slipningen av dessa knivar att vara svår, arbetskrävande och tidsödande. Chef'sChoice modell 1520 slipmaskin är konstruerad för att slipa nästan alla traditionella asiatiska blad och skapa en egg av fabrikskvalitet.

Innan du börjar slipa ett traditionellt japanskt blad bör du granska det nogga för att konstatera om du har ett traditionellt ensidigt knivblad och fastställ sedan om du har ett högerhänt eller vänsterhänt blad som beskrivs på sidan 6, Bild 6. Det är viktigt att du noggrant följer slipproceduren och sekvensen som beskrivs nedan för att åstadkomma den optimala eggen på ditt traditionella blad.

Konstatera vilken sida som har den fabriksstillverkade kanten (Bevel A). Håll kniven i din hand (som om du skulle skära) och om den stora fabrikskanten är på höger sida av knivbladet, då är kniven högerhänt. Högerhänta knivar skall bara slipas i vänster skåra på Steg 1 så att bara kantsidan (höger sida) av eggen kommer i kontakt med sliphjulet. Fortsätt enligt beskrivning nedan.

PROCESS 1

SLIPA TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR I STEG 1

(HÖGERHÄNTA BLAD)

I detta exempel som antar att ditt traditionella blad är högerhänt, får du bara slipa dem i vänster skåra i Steg 1 (se Bild 11). Det antal drag som du behöver göra beror på fabriksvinkeln på kanten Bevel A (Bild 6 och 7) och på hur oskarpt bladet är. Gör fem (5) till tio (10) drag bara i det vänstra spåret i Steg 1 och sedan kontrollera slipkanten längs hela baksidan på bladets egg. (Slipgrad som skapats i Steg 1 kommer att vara liten men den kan kännas som det visas på Bild 9. Försäkra dig om att slipgraden finns längs hela eggens längd. Om det inte finns någon slipgrad eller bara en partiell slipgrad, skall du fortsätta med att göra flera drag i vänster skåra ungefär fem (5) åt gången och kontrollera slipgraden efter varje grupp med fem(5) drag. Normalt kommer totalt 20-30 drag i vänster skåra skapa slipgraden. När en slipgrad finns där så fortsatt med Process 2.

PROCESS 2

BRYNA/POLERA DEN SLUTLIGA EGGEN PÅ EN TRADITIONELL JAPANSK KNIV I STEG 3

(HÖGERHÄNTA KNIVAR)

- Gör fem till åtta (5-8) långsamma drag vardera, bara i den vänstra skåran på Steg 3 (Bild 12) och fortsatt sedan att ta bort slipgraden i punkt b nedan.
- Gör en (1) reguljär dragning i höger skåra på Steg 3 längs baksidan av eggen. (Drag ungefär 3-4 sekunder)
- Gör 2-3 par snabba dragningar (1-2 sekunder vardera) växelvis i den vänstra och högra skåran av Steg 3. Testa bladet för skärp genom att använda ett tunt pappersark. Det bör vara rakknivsvass men om inte så repetera a, b och c ovan.

BRYNING AV DE TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVEN (HÖGERHÄNT)

Normalt kommer du att kunna bryna snabbt genom att följa sekvensen från Process 2 ovan. Repetera den om nödvändigt för att få fram en rakknivsvass egg. När bryning enbart i Steg 3 inte utvecklar en skarp egg eller om eggen har blivit påtagligt oskarpt kommer du behöva slipa om i Steg 1. Använd bara vänstra skåran i Steg 1. Vanligen kommer du att finna att ungefär fem (5) slipdrag kommer att räcka i Steg 1. I vilket fall skall du bilda en slipgrad innan du går vidare till Steg 3. Finslipa eggen i Steg 3 genom att följa Process 2a, b, och c.



Bild 11. Slipa traditionella japanska knivar bara i vänster spår på Steg 1 (högerhänt)



Bild 12. Bryn och polera eggen på en traditionell japansk kniv i Steg 3. Följ instruktionerna noggrant.

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR

Proceduren som du måste följa med vänsterhänta blad är liknande den procedur som gäller för högerhänta knivar som specificerats ovan - Förutom i alla fallen måste du använda motsatta skåror. När slipningen av högerhänta knivar föreskriver användande av vänster skåra skall du bara använda den högra skåran när du slipar en vänsterhänt kniv. Motsvarande skall man använda den vänstra skåran när den högerhänta instruktionen föreskriver användning av den högra skåran.

SLIPNING AV EUROPEISK/AMERIKANSKA KNIVAR



Alla knivar från europeiska eller amerikanska tillverkare är dubbelsidiga och måste som konsekvens av detta slipas på båda sidor av bladet. Eggen är vanligen slipad med 20° vinkel vilket skapar två faser med en total vinkel av 40°. Eftersom dessa knivar vanligen används till tyngre arbetsuppgifter är den 20° fasade eggen vanligen mycket lämplig.

Slipningen av europeiska/amerikanska knivar är en två stegs process, först slipning i Steg 2 följt av bryning/polering i Steg 3. (Till dessa knivar använder man inte Steg 1 om man inte vill ändra dem till en asiatisk vinkel om 15° vilket beskrivs senare.)

PROCESS 1: SLIPNING I STEG 2

Använd **inte** Steg 1.

Steg 2 kommer att skapa primär fasen om 20° på den europeisk/amerikanska kniven. Vrid på strömbrytaren. Start genom att föra bladet mellan den vänstra vinkelstyrningen av Steg 2 (Bild 13) och knivgejdet medan du drar bladet mot dig samtidigt som du för bladet neråt i spåret tills det får kontakt med den diamanttäckta skivan. Du kommer att höra när den får kontakt med skivan. Sätt in bladet så nära bolstret eller handtaget som möjligt. Om bladet är svängt så lyft handtaget lite när du slipar närmre spetsen av kniven. Slipa hela knivbladslängden. Repetera sedan med en hel längds dragning i högra skåran i Steg 2. Gör alltid ett par dragningar växelvis i vänstra och högra skåran i varje steg. Varje dragning bör vara i ungefär 4-5 sekunder för 5"/12,7 cm långa blad och något långsammare för längre blad. Gör ungefär fem (5) par drag, kontrollera sedan förekomsten av en slipgrad längs hela eggens längd. (Se sida 8 Bild 9). Fortsätt med växelvis par dragningar tills en slipgrad är på plats. Fler dragningar behövs om kniven är mycket slö.



Bild 13. Slipning i Steg 2 (vänster spår), europeiska och amerikanska knivmodeller.

PROCESS 2: BRYNING/POLERING, STEG 3

I Steg 3 skall du göra tre (3) till fyra (4) par dragningar vardera om ungefär 4 sekunder växelvis mellan vänstra och högra skåran.

Följ upp detta, fortfarande i Steg 3, med tre (3) par snabba dragningar om ungefär 1-2 sekunder, växelvis i vänster och höger skåra. Det skall inte förekomma någon märkbar slipgrad längs kanten. Testa bladets skärpa. Det bör vara oerhört vasst. Om det inte är vasst repetera denna Process 2.

BRYNING AV EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR.

Bryn europeisk/amerikanska knivar närhelst det är praktiskt genom att bara använda Steg 3 följande instruktionerna (Process 2) ovan. När det misslyckas med att snabbt bryna, återvänd till Steg 2 och gör två eller tre växelvis drag. Kontrollera slipgraden längs eggen och när den är framme fortsätt igen till Steg 3 och följ instruktionerna i den ovanstående sektionen.

KONVERTERA EUROPEISK/AMERIKANSKA KNIVSEGGARTILL 15° ASIATISK TYP EGG

Med modell 1520 kan man konvertera vilken som helst europeisk eller amerikansk modell på kniv som primärt används till lätta arbetsuppgifter till den asiatiska 15° eggen. Till exempel kanske överväga att konvertera skalknivar avsedda för lätta arbetsuppgifter och med tunna blad till 15°. För att den konverteringen bör du följa instruktionerna för Slipning av Asiatiska Knivar, sida 7 till 9. Den initiala slipningen i Steg 1 kommer att ta längre tid än vad man kan förvänta men följande omslipnings tider kommer att vara normala.

PROCEDUR FÖR ATT SLIPA VÅGTANDADE KNIVBLAD

Vågtandade blad liknar sågblad med kamned-sänkningar och en serie spetsiga tänder. Vid normal användning gör de spetsiga tänderna det mesta av skärarbetet.

Vågtandade knivblad av alla sorter kan slipas i Chef'sChoice® Modell 1520. Använd emellertid bara Steg 3 (Bild 14) som kommer att slipa tänderna på vågorna och utveckla microblad längs eggen på dessa tänder. Normalt kommer fem (5) till tio (10) par av växelvis dragningar i vänster och höger skåra vid Steg 3 att vara nog. Om knivseggen har blivit påtagligt skadad genom slitage gör du en snabb dragning (2-3 sekunder för ett 8"/20 cm blad) i vardera höger och vänster sida i skårorna vid Steg 2, gör sedan en serie dragningar i Steg 3, växelvis mellan höger och vänster skåra. Överdriven användning av Steg 2 kommer att ta bort mer metall längs eggen än vad som är nödvändigt för att vässa tänderna.

Eftersom vågtandade blad har såg-lika strukturer, kommer eggen aldrig att verka lika "vassa" som eggen på en kniv med rakt blad. Den tandlika strukturen kan vara till god hjälp för att t ex bryta genom hårda skorpan på maträtter eller för att skära sega pappersbaserade material.



Bild 14. Använd bara Steg 3 för slipning av vågtandade knivar.

RENGÖRING AV BRYNING/POLERINGSSKIVOR – STEG 3

Modell 1520 har ett inbyggt system för att rengöra brynings-/polerings-skivorna i Steg 3. Om dessa skivor blir täckta med fett, mat eller sliprester, kan de rengöras och slipas genom att aktivera den manuella spaken på baksidan av slipmaskinen. Spaken finns i en fördjupning som visas på Bild 15 i nedre vänstra hörnet när man ser slipmaskinen bakifrån. För att aktivera rengörings/slipverktyget se till att strömmen är på "ON" och pressa endast den lilla spaken i fördjupningen till höger, håll ungefär i 3-4 sekunder och pressa sedan till vänster och håll i 3-4 sekunder. När spaken rörs i den ena riktningen rensar och slipar rengöringsverktyget den aktiva ytan på en av brynings-/polerskivorna. Genom att röra den i motsatt riktning kan man rensa den andra skivan.

Använd bara denna rengörings-/slipmekanism om de vita skivorna i Steg 3 är mycket mörka och när Steg 3 inte längre verkar utföra bryningen/poleringen väl. Genom att använda detta verktyg tar man bort material från ytan på Steg 3 skivorna och därför, om det används för mycket, kommer det att i onödan ta bort för mycket av slipmedlets yta – vilket kan slita ut slipskivorna i förtid. Om detta skulle hända kommer utbyte av skivorna att behöva utföras på fabriken eller i en serviceverkstad. Om du alltid gör rent knivarna före slipning kommer du att behöva rensa eller bearbeta steg 3 skivorna mindre än en gång om året.



Bild 15. Använd rengöringsverktygen sparsamt.

FÖRSLAG

1. Rengör alltid knivbladen från all mat, fett och främmande material från bladets yta före slipning eller bryning. Om det är mycket smutsigt, använd tvättmedel och vatten för att göra rent.
2. Vissa moderna asiatiska knivar och Granton typ knivblad är gropiga och vissa moderna och traditionella asiatiska blad är gjorda av Damaskus stål i lager. Alla dessa bör slipas enligt dessa instruktioner enbart beroende på om knivmodellen är ett modernt (tvåsidigt) eller traditionellt ensidigt knivblad.
3. Dra alltid bladen enligt den rekommenderade hastigheten och i en konstant fart över hela längden på bladet. Avbryt aldrig bladets rörelse, eller stoppa den, medan det är i kontakt med slipskivorna.
4. Följ noggrant de detaljerade procedurerna för varje typ knivblad för att uppnå de bästa resultaten och för att förlänga den användbara livstiden för dina knivar. Slipsekvansen är speciellt viktig i samband med ensidiga traditionella asiatiska knivblad.
5. Medan man slipar skall knivbladets egg, vid slipningen, vara i kontakt med slipskivorna medan kniven dras ut ur den styrande skåran. För att slipa bladet nära spetsen på det böjda bladet skall handtaget lyftas lite när du närmar dig spetsen på bladet men precis nog för att eggen skall behålla hörbar kontakt med slipnings- eller brynskivan.
6. För att öka din effektivitet med Chef'sChoice® Modell 1520, lär dig hur du skall upptäcka en slipgrad längs eggen (som beskrivs på sida 8). Medan du kanske kan slipa bra utan att använda den tekniken, är det snabbaste sättet att avgöra när du har slipat tillräckligt i de preliminära stegen. Det hjälper dig att undvika överslipning garantera en skarp egg varje gång. Att skära en tomat eller ett pappersark är ett praktiskt att kontrollera bladets slutgiltiga skärpa.
7. Använd bara lätt tryck när du slipar - bara tillräckligt mycket säker kontakt med slipskivan.
8. Om din kniv har en tydlig häl kan det vara praktiskt att placera ditt pekfinger vid eller precis bakom kanten (se Bild 16 och 17) när du för in bladet i slipmaskinen (Var försiktig för kantens spets kan vara skarp). Ditt finger kan fungera som ett "stopp" och hindra att du sätter in bladet så långt att kanten fastnar på den främre stoppkanten på slipmaskinen när du drar ut bladet. Lite övning hjälper dig att bli bra på denna teknik. När du sätter in knivbladet kan du låta fingret glida ner för framkanten på slipmaskinen.

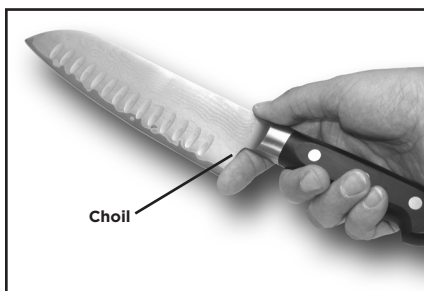


Bild 16. Om ditt knivblad har en påtaglig kant kan det vara bra att placera ett finger bakom, som det visas, där man slipar.



Bild 17: Stick in ditt pekfinger som visas bakom kanten när kniven sticks in i slipsåret (se Förslag 8).

9. Rätt använd kommer du att finna att man kan slipa hela bladet till inom 3 mm från bolstret eller handtaget. Detta är en betydande fördel med Chef'sChoice® Modell 1520 jämfört med andra slipmetoder – speciellt viktigt när man slipar kockars knivar då man behöver behålla eggens svängda form. Om dina kockknivar har ett kraftigt, grovt bolster som sträcker sig till eggen, nära handtaget, kan en kommersiell slipare modifiera eller ta bort nedre delen av bolstret så att det inte hindrar slipningen och tillåter att man slipar längs hela bladets längd.
10. Brynings-/poleringskivorna i Steg 3 är konstruerade att hålla för användning i årtal, man kan emellertid maximera deras användbara livslängd genom att periodvis modifiera sitt slipmönster i föregående Steg. Slipgraden i det föregående Steget kommer att slita lite på brynings-/slipskivan som den först får kontakt med i Steg 3. Variera din sista dragning i det föregående steget (Steg 1 eller Steg 2) genom att ibland göra den sista dragningen på den vänstra skivan och andra gånger sluta på den högra skivan i det Steget.
11. Försök inte använda denna slipmaskin för att vare sig slipa keramiska knivar eller saxar.

NORMALT UNDERHÅLL

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

En gång om året eller som det kan behövas bör man avlägsna metalldammet som samlas i slipmaskinen efter upprepade slipningar. Ta bort det lilla rektangulära rensningsluckan (Bild 18) som täcker en öppning på slipmaskinens undersida. Du finner metallpartiklar fästa vid en magnet fäst på insidan av locket. Det är enkelt att torka eller borsta av de samlade filspånen med en pappershandduk eller tandborste och sedan åter sätta in luckan i öppningen. Om större mängder metall eller annat damm har skapats kan man skaka ut kvarvarande damm genom öppningen i botten när luckan är uttagen. Efter rengöring, sätt tillbaka luckan ordentligt med magneten på plats.



Bild 18. Ta bort luckan under botten för att rengöra från metalldamm (Se avsnittet om normalt underhåll)

SERVICE

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

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

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

The Legacy Companies

149 Cleveland Drive

Paris, KY 40361 U.S.A.

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

Roswi AB

Box 7231

SE-187 13 Täby

eller godsadress

Tillverkarvägen 10B

SE-187 66 Täby

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

www.roswi.se

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

Tillverkad i USA med material i USA och globalt.

chefschoice.com

Denna produkt kan täckas av ett eller flera EdgeCraft-patent och / eller patent som är väntande som markerat på produkt. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone®, EdgeSelect® och den övergripande designen för denna produkt är registrerade varumärken som tillhör EdgeCraft Corporation.

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

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

© 2022 The Legacy Companies

C22

English/Swedish

C5282D0