KÄYTTÖOHJEET M2100

Chef’s Choice M2100-teroittimen käyttöohjekirja. Lue käyttöohje huolellisesti ennen laitteen käyttöä.

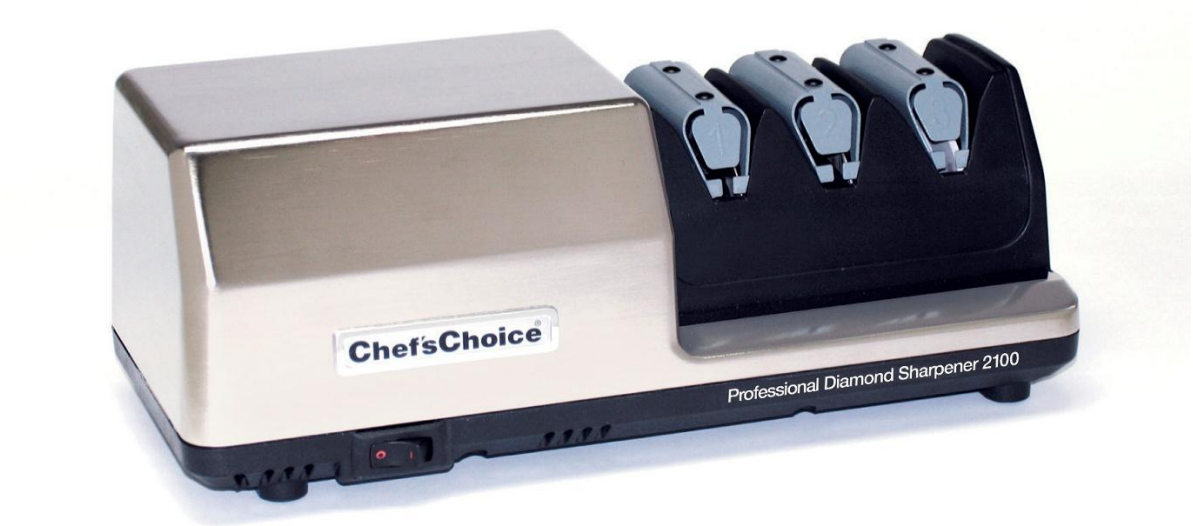
Maahantuoja Suomessa:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi



TÄRKEITÄ TURVALLISUUSOHJEITA

Sähkölaitteiden käytössä noudatettavia turvallisuusohjeita:

1) Lue kaikki ohjeet.

2) Älä koskaan upota mallin 2100 moottorin moduulia veteen tai muuhun nesteeseen.

3) Puhdista teroitettavat terät huolellisesti ennen teroitusta.

4) Irrota laite verkkovirrasta käyttötaukojen, puhdistuksen ja osien vaihdon ajaksi.

5) Älä kosketa laitteen liikkuvia osia käytön aikana.

6) Älä käytä laitetta, jos: virtajohto on viallinen, laitteessa on vika tai toimintahäiriö, tai laite on pudonnut tai vioittunut. Toimita viallinen laite vian arviointia ja korjausta varten jälleenmyyjälle tai maahantuojalle. Viallisen sähköjohdon vaihto on ammattitaitoisen sähköasentajan tehtävä.

7) Älä käytä mitään lisälaitteita, joita maahantuoja ei ole suositellut tai myynyt. Laitteeseen sopimattomien osien käyttö saattaa aiheuttaa tulipalon, sähköiskuja tai tapaturmia.

8) Chef'sChoice ® malli 2100 on tarkoitettu keittiöveitsien, kääntöveitsien ja useimpien urheiluveitsien teroitukseen. Laitteella ei saa teroittaa saksia, kirveen teriä eikä mitään teriä, jotka ei pääse vapaasti liikkumaan teroitusurissa.

9) Sähköjohto ei saa olla laitteen käyttöalueella tai koskettaa kuumia pintoja.

10) Sijoita laite käytön ajaksi vakaalle ja tasaiselle pinnalle.

11) Varoitus: teroitetut veitset ovat todella teräviä! Käsittele veitsiä varovasti, ja varo leikkaamasta käsiäsi terissä. Säilytä veitset turvallisessa paikassa.

12) Laite on tarkoitettu ainoastaan sisäkäyttöön.

13) Huolehdi, että lapset eivät pääse käsittelemään teroitettavia tai teroitettuja veitsiä.

14) Älä käytä teroitettavissa veitsissä hoonausöljyjä, muita nesteitä tai voiteluaineita.

15) Säilytä nämä ohjeet huolellisesti.

Olet tehnyt hyvän valinnan…

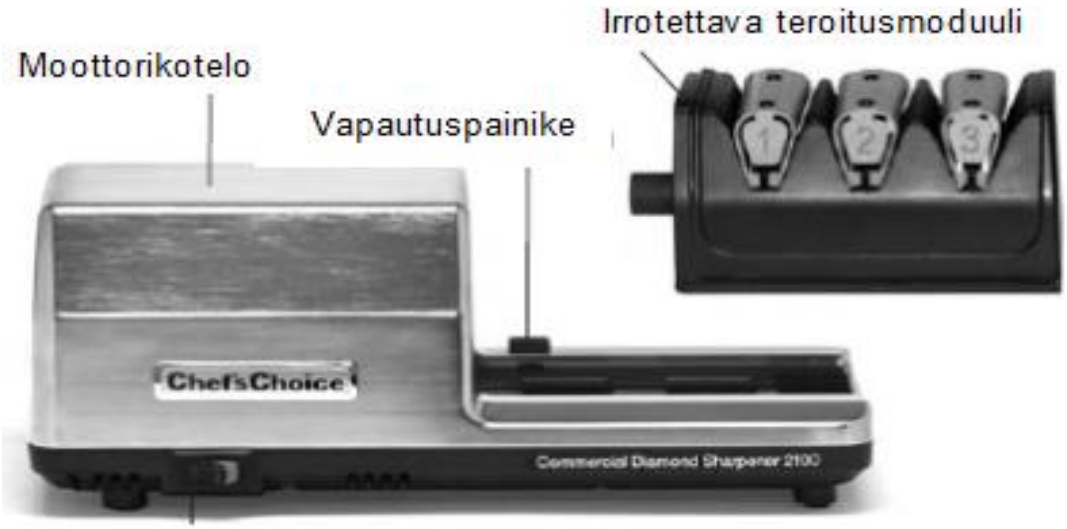
Chef'sChoice ®-laitteissa hyödynnetään tekniikan viimeisimpiä saavutuksia. Laitteen ominaisuudet takaavat optimaalisen teroitustuloksen ja parhaan terävyyden.

Mallissa 2100 on timanttilaikka sekä hoonauksen ja viimeistelyn varusteet.

Laitteella teroitettujen terien uudelleenteroitus on nopeaa.

Laitteen purkaminen pakkauksesta ja käytön valmistelut

Mallissa 2100 on valumetallinen moottorikotelo ja irrotettava teroitusmoduuli. Osat toimitetaan erillisinä yhdessä pakkauksessa (kuva 1).

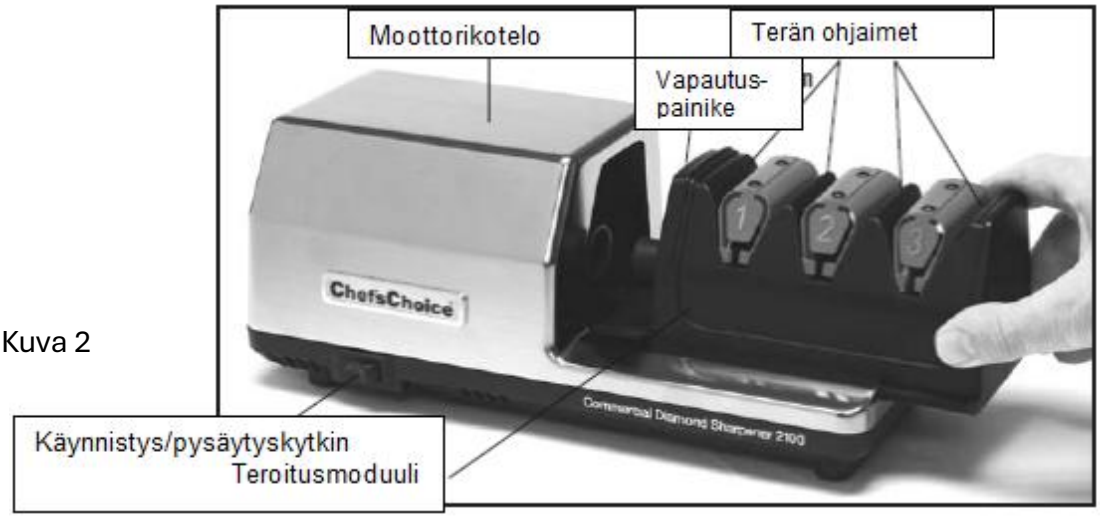


Kuva 1

Osien yhdistäminen

Kiinnitä teroitusmoduuli moottorikotelon jatkeena oleviin ohjainjohteisiin.

(kuva 2) ja työnnä eteenpäin, kunnes osa lukittuu paikalleen. Tarkat ohjeet esitetään kappaleessa Teroitusmoduulin kiinnittäminen.



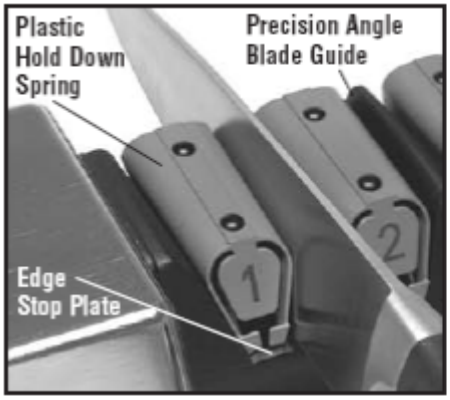
Kuva 2

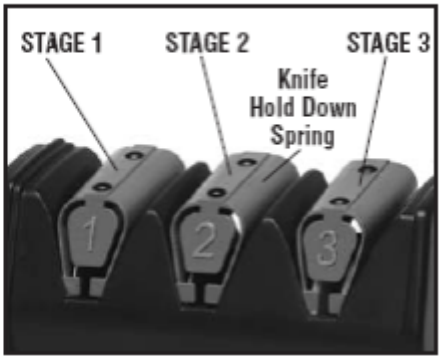
Chef'sChoice ® mallin 2100 kuvaus

Laitteessa on kolme teroituspaikkaa, joissa on teroituksen, hoonauksen ja viimeistelyn laikat ja varusteet. Ensimmäisessä vaiheessa on 100 % timanttilaikat. Toisessa vaiheessa on edellistä hienompirakenteiset hoonauslaikat. Kolmannessa vaiheessa on terän kiillotuksen ja viimeistelyn varusteet. Näiden kolmen vaiheen yhdistelmällä saat veitseesi partaterän kaltaisen terävyyden. Jokaisessa vaiheessa teroitus tehdään vetämällä terää vuorotellen vasemmassa ja oikeassa hahlossa.

Teroitusmoduuli voidaan irrottaa ja pestä käsin tai astianpesukoneessa. Irrotusta varten moduulin kiinnitys vapautetaan painikkeella (kuva 2) ja osa vedetään ohjainjohteilta.

Muoviset puristusjouset pitävät terän kiinni kulmaohjaimissa (kuva 3) ja terän leikkuureuna mukailee laikkoja. Muovinen rajoitinlevy toimii terän pystyliikkeen alarajana ja kohdistaa terän laikkoihin. Terän tulee koskettaa kevyesti tätä levyä. Terän liian voimakas painaminen alaspäin ei nopeuta teroitusta ja terä koskettaa tarpeettoman voimakkaasti rajoitinlevyä.





Kuva 3 Kuva 4

Plastic hold down spring = muovinen puristusjousi
Precision angle blade guide = terän kulmaohjain
Edge stop plate = terän rajoitinlevy
STAGE 1 = vaihe 1
STAGE 2 = vaihe 2
STAGE 3 = vaihe 3
Knife hold down spring = terän puristusjousi

Kuva 3

EdgeSelect® Diamont Hone® teroitusmoduulin kuvaus

Vaiheissa 1 ja 2 on terän muotoa mukailevat kartiomuotoiset 100 % timanttilaikat. Vaiheessa 3 on viimeistelyhionnan ja kiillotuksen laikat. Tämä kolmivaiheinen teroitus antaa veitsille pitkään kestävän, ohuen ja tarkasti viistetyn leikkuusärmän. Teroituskulmat kasvavat joka vaiheessa usealla asteella.

Vaiheen 1 timanttipinnoitetut kartiomalliset laikat tekevät mikrourat terän molemmille sivuille. Vaiheessa 2 terän leikkuureunaan tehdään edellistä hienommat mikrourat ja tarkoin

määrätty viistepinta, joka on hieman suurempi kuin 1. vaiheessa tehty. Vaiheen 3 hienot hioma- ja kiillotuslaikat muodostavat terän reunaan jonkin verran suuremman viistekulman ja mikroskooppisen ohuen ja suoran leikkuureunan. Kiillotus tekee reunaan terävät mikrourat, jotka helpottavat vaikeasti käsiteltävien ruoka-aineiden leikkaamista. Näiden kolmen vaiheen yhdistelmällä saat veitseesi eri käyttötarkoituksiin optimaalisesti sopivan leikkuuterän.

Kerran joka vaiheessa teroitetun veitsen seuraavat käsittelyt tehdään normaalisti vaiheessa 3. Tämä käsittely kuluttaa veitsen materiaalia niin vähän, että voit toistaa käsittelyn niin usein kuin haluat.

Laitteessa on laikkojen manuaalisesti ohjattavan puhdistuksen ja kunnostuksen varusteet viimeistely- ja kiillotuslaikkojen pinnoille kertyneen lian ja hiontajätteen puhdistamiseen. Veitsien puhdistaminen ennen teroitusta auttaa pitämään laikat puhtaina pitkään ja vähentää niiden kunnostus- ja puhdistustarvetta. Laikkojen puhdistus on tarpeen, kun lopputulos heikkenee huomattavasti.

Teroitushahloissa on laikkojen yläpuoliset ohjainjouset, jotka pitävät teroitettavan terän tiukasti kiinni tarkkuusohjaimissa.

Terää vedetään teroituksen aikana vuorotellen vasemman ja oikean hahlon läpi. Yleensä yksi tai kaksi vetoa molemmissa hahloissa riittää (ks. tarkat ohjeet tämän manuaalin kappaleista.) Käytä teroituslaitetta aina etusivulta.

Pidä terää vaakasuorassa asennossa ja työnnä muovijousen ja ohjainpinnan väliin. Kun kuulet tai tunnet terän koskettavan teroitus- tai kiillotuslaikkaa, vedä terää tasaisella nopeudella itseesi päin.

Vedä terä yhtämittaisesti laikkojen läpi, älä pysäytä kesken liikkeen. Nopeuden tulee olla n. 4 s/teroitusliike. Aika vaihtelee terän pituuden mukaan.

Älä koskaan käytä laitetta takasivulta.

Älä paina terää liian voimakkaasti alaspäin. Voimakas puristus ei lisää teroitustehoa ja lisäksi terä koskettaa tarpeettomasti muovista rajoitinta.

KÄYTÖN OHJEITA

Lue ohjeet ennen laitteen käyttöä!

Laite soveltuu suorien ja hammastettujen terien teroitukseen.

1. Teroita hammastetut terät ainoastaan vaiheella 3. Teroitus vaiheessa 1 ja 2 poistaa terästä metallia, eikä tämä sovi hammastetuille terille.

2. Suorien terien teroituksessa voidaan käyttää kaikkia vaiheita. Jos terä on hyvin tylsä tai teroitat terää ensimmäistä kertaa, aloita vaiheella 1.

Suorateräisten veitsien teroittaminen

1. teroituskerta

Työnnä veitsenterä ennen virran kytkemistä kevyesti vaiheen 1 hahloon vasemman kulmaohjaimen ja jousen väliin. Älä väännä veistä. (ks. kuva 5).

Paina terää alaspäin, kunnes tunnet sen koskettavan timanttilaikkaa. Vedä itseesi päin ja nosta kahvaa hiukan ylöspäin terän kärjen lähestyessä. Tämä toimi auttaa sinua tunnistamaan jousen puristuspaineen.

Poista veitsi hahlosta ja paina virtakytkintä. Kytkimen punainen merkkivalo ilmoittaa, että laitteessa on virta.

Vaihe 1: Jos teroitat suorateräistä veistä ensimmäistä kertaa, aloita 1. vaiheella. Vedä veitsi kerran vasemman hahlon läpi (kuva 5) vasemman kulmaohjaimen ja jousen välistä. Vedä veistä itseesi päin ja paina samalla hahlossa sen verran alaspäin, että kuulet terän koskettavan laikkaa. Työnnä terä laitteeseen mahdollisimman läheltä kahvan olaketta tai kahvaa. Jos terä on kaareva, nosta kahvaa hieman kärjen lähestyessä, pidä terän reuna suunnilleen pöydän suuntaisena. Teroita terä koko pituudeltaan.

Kahdeksan tuuman pituisen terän teroitusaika on n. 4 sekuntia. Tätä lyhyempien terien teroitusaika on 2–3 sekuntia ja pidempien n. 6 sekuntia.

Vedä terä myös oikean hahlon läpi.

Huomautus: Kun laitat terän hahloon, vedä samanaikaisesti itseesi päin, älä koskaan työnnä terää vastakkaiseen suuntaan. Älä paina terää liian voimakkaasti alaspäin teroituksen aikana, koska voimakas painaminen ei nopeuta teroitusta.

Kuva 5

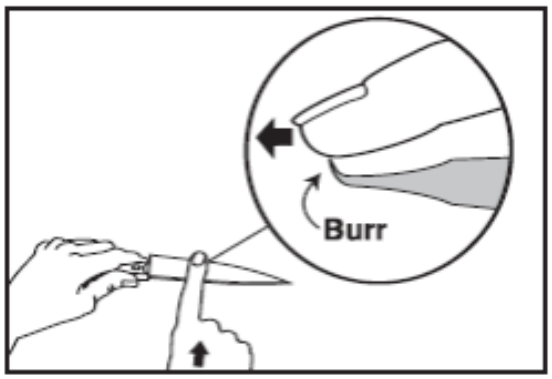
Terän sijoittaminen oikeaan hahloon ohjaimen ja jousen väliin. Vedä terää vuorotellen vasemmassa ja oikeassa hahlossa.

Vedä terää aina itseesi päin, älä koskaan työnnä toiseen suuntaan. Paina vain sen verran alaspäin, että terä koskettaa laikkaa. Liian voimakas painaminen ei nopeuta teroitusta.

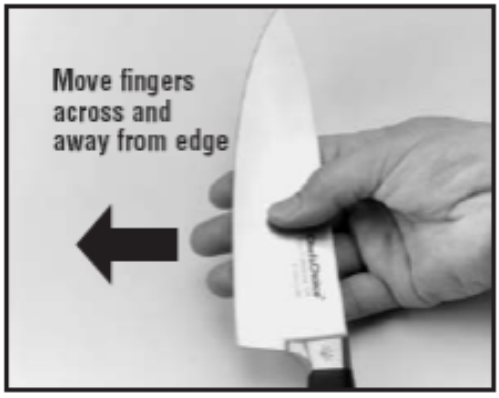
Varmista yhtenäinen teroitus koko terän pituudella asettamalla terä hahloon mahdollisimman läheltä kahvan olaketta tai kahvaa ja vetämällä tasaisella nopeudella, kunnes koko terä tulee ulos hahlosta.

Symmetristen viisteiden takia terää on vedettävä vuorotellen ja yhtä monta kertaa vasemman ja oikean hahlon läpi. Normaalisti yksi vuoroittainen veto vasemman ja oikean hahlon läpi on riittävä määrä.

Tarkista ennen jatkokäsittelyä vaiheen 2 hahloissa, että teräsärmän toisella sivulla on pursereuna (kuvat 6 ja 7).



Kuva 6
Terässä täytyy olla selvästi erottuva pursereuna ennen jatkokäsittelyä vaiheessa 2.



Kuva 7
Kokeile pursereunaa vetämällä sormia varovasti leikkuusärmän poikki ja terästä poispäin.

Purseen tarkastaminen:

Vedä etusormellasi varovasti terän poikki (älä terää pitkin!), ks. kuvat 6 ja 7. Jos teit viimeisen teroituksen oikeassa hahlossa, purse on vain teräreunan oikealla sivulla. Purse tuntuu karkeana ja taipuneena teräsärmän jatkeena ja vastakkainen sivu on täysin sileä. Jos terässä on pursereuna koko pituudella, tee jatkokäsittely vaiheessa 2.

Jos et tunne pursetta, vedä ennen jatkokäsittelyä yksi ylimääräinen teroituskerta vasemmassa ja oikeassa hahlossa. Normaalia hitaampi vetonopeus auttaa pursereunan muodostumisessa. Tarkista vielä kerran, että särmässä on pursereuna, koska purse on välttämätön edellytys 2. vaiheen käsittelylle.

Hyvin tylsien veitsien teroitus vaatii ylimääräisiä teroituskertoja ennen jatkokäsittelyä toisessa vaiheessa.

Vaihe 2: Toimi vaiheen 1 ohjeiden mukaan.

Vedä terä yhtäläisellä nopeudella kerran vasemman ja oikean hahlon läpi

(kuvat 8 ja 9).

Kahdeksan tuuman pituisen terän teroitusaika on n. 4 sekuntia. Tätä lyhyempien terien teroitusaika on 2–3 sekuntia ja pitempien n. 6 sekuntia.

Tarkista pursereuna ja tee tarvittaessa lisäveto vasemmassa ja oikeassa hahlossa. Pursereuna on välttämätön edellytys terän käsittelylle 3. vaiheessa.

Kuva 8
Veitsen asettaminen vasempaan hahloon

Kuva 9
Veitsen asettaminen oikeaan hahloon

Vaihe 3:

Normaalisti yksi veto vasemmassa ja oikeassa hahlossa on riittävä määrä. Nopeus on sama kuin edellisissä vaiheissa.

Ylimääräisillä käsittelykerroilla saadaan terään gourmet-ruokien valmistuksessa tarvittava terävyys ja tarkkuus. Kuitupitoisten ruokien leikkaukseen parhaiten sopiva terä vaatii vähemmän viimeistelykertoja.

Terään ei saa jäädä pursetta vaiheen 3 jälkeen.

Kuva 10
Viimeistely vaiheen 3 hahloissa

Optimaalinen veitsenterä

Gourmetruoan valmistuksessa käytettävä veitsi:

Jos esim. hedelmissä ja vihanneksissa täytyy olla täysin tasainen ja virheetön leikkuupinta, terään tehdään 3. vaiheessa ylimääräisiä vetoja.

Kolme tai useampi ylimääräinen veto vuorotellen vasemman ja oikean hahlon läpi tekee veitsestä gourmetkokin optimaalisen tarkan työkalun (kuva 11).

Tällaisen veitsen uudelleenteroitus tehdään ainoastaan 3. vaiheen hahloissa.

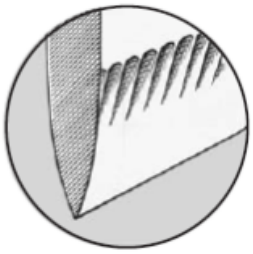
Jos teroitusvälit ovat pitkiä, voit nopeuttaa teroitusta vetämällä terää ensin kerran 2. vaiheen oikeassa ja vasemmassa hahlossa ja tekemällä vasta sen jälkeen 3. vaiheen viimeistelytoimet. Teroituksessa poistuu hyvin pieni määrä terämateriaalia ja tuloksena on erittäin terävä veitsi.

Liha- ja riistaruokien sekä kuitupitoisten raaka-aineiden leikkuuveitset:

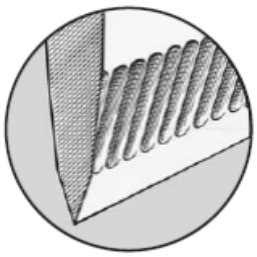
Kuitupitoisten raaka-aineiden leikkauksessa käytettävät veitset suositellaan teroitettavaksi ensin 1. vaiheen hahloissa ja sen jälkeen tekemällä yksi tai kaksi vetoa 3. vaiheen vasemman ja oikean hahlon läpi. Tämä teroitustapa jättää reunan lähelle mikrouritetun pinnan (kuva 12) helpottamaan kuitupitoisen materiaalin leikkausta.

Tällainen särmä teroitetaan ensin vaiheessa 1, kunnes terässä on pursereuna koko pituudella. Sen jälkeen terä viimeistellään suoraan vaiheessa 3 vetämällä kerran tai kaksi kertaa vasemman ja oikean hahlon läpi.

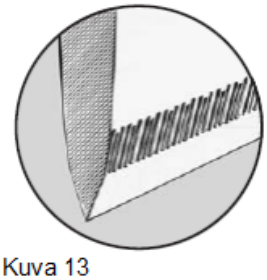
Uusintateroituksessa terä vedetään kerran tai kaksi kertaa vaiheen 3 hahlojen läpi. Sen jälkeen vedetään kerran 1. vaiheen vasemman ja oikean hahlon läpi ja lopuksi vielä viimeistely vaiheen 3 hahloissa. Vaihe 2 jätetään kokonaan käyttämättä.



Kuva 11
Gourmetruokien valmistuksessa käytettävän veitsen leikkuusärmässä on kiillotettu viistepinta



Kuva 12
Reunan lähellä oleva mikrouritus helpottaa kuitupitoisten ruoka-aineiden leikkausta



Kuva 13
Kalan ja linnun lihan leikkauksessa käytettävän veitsen hienot mikrourat

Riista- ja kalaruoka-aineet

Kypsän linnunlihan leikkauksessa käytettävä veitsi teroitetaan ensin vaiheessa 2 ja viimeistellään vaiheessa 3 (kuva 13). Kypsentämättömän lihan leikkuuveitseen saadaan paras terä teroittamalla ensin vaiheessa 1 ja viimeistelemällä suoraan vaiheessa 3.

Kalan fileoinnissa käytetään hyvin ohutta veistä, ja teroituksessa käytetään vaiheita 2 ja 3.

Hammasreunaisten veitsien teroitus:

Malli 2100 soveltuu kaikentyyppisten hammasreunaisten veitsien teroitukseen. Teroituksessa käytetään vain vaiheen 3 hahloja (kuva 14), jotka teroittavat hampaat ja muodostavat mikroteriä hampaiden särmään.

Normaalisti 5 tai 10 vuoroittaista vetoa vaiheen 3 vasemman ja oikean hahlon läpi on riittävä määrä. Hyvin tylsät terät vaativat useampia vetoja. Jos teräsärmä on vioittunut, tee yksi nopea veto (2–3 sekuntia 8” pituiselle terälle) vaiheen 2 vasemman ja oikean hahlon läpi ja sen jälkeen sarja vuoroittaisia vetoja 3. vaiheen hahlojen läpi. Liian monta vetoa 2. vaiheessa poistaa terän reunasta enemmän metallia kuin hampaiden teroitus vaatii.

Koska hammastettu reuna muistuttaa sahanterän rakennetta, särmät eivät koskaan tunnu niin teräviltä kuin sileän veitsenterän leikkuureuna. Hammastettu veitsi kuitenkin soveltuu erityisesti kova- ja rapeapintaisten ruoka-aineiden leikkaukseen.

Kuva 14
Teroita hammasreunaiset veitset vain vaiheen 3 hahloissa.

Suorien terien uusintateroitus

Suorien terien uusintateroitus tehdään normaalisti vaiheen 3 hahloissa. Jos terästä ei tule riittävän terävää, tee 1–2 vetoa vaiheen 3 molemmissa hahloissa, kunnes terässä on selvästi tunnistettava pursereuna. Viimeistele 1–2 vedolla vaiheen 3 hahlojen läpi.

Vaiheen 3 laikkojen puhdistus

Mallin 2100-laitteessa on sisäänrakennettu vaiheen 3 laikkojen kunnostuksen ja puhdistuksen varuste. Tällä ei kuitenkaan voida korvata koko teroitusmoduulin säännöllistä vesipesua. Toiminnolla poistetaan laikkojen pintaan ajan mittaan kertynyt metallinen teroitusjäte.

Toiminta käynnistetään laitteen takasivun vasemmassa alakulmassa olevalla kytkimellä (kuva 15).

Kuva 15
Vaiheen 3 laikkojen puhdistuksen ja kunnostuksen ohjauspainike

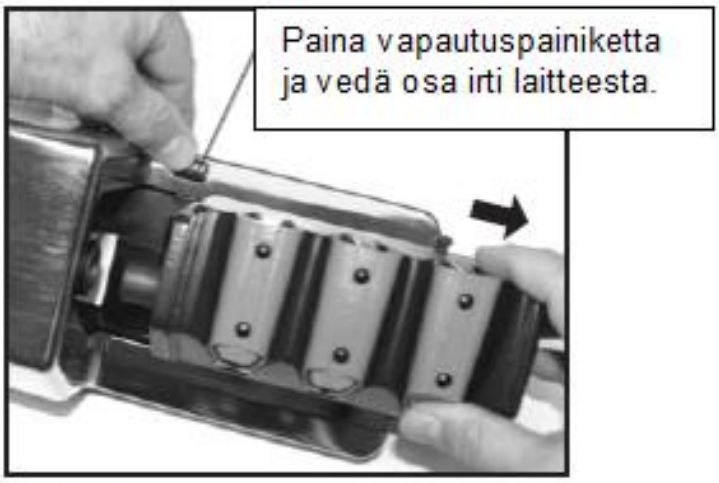
Kytke laitteeseen virta. Paina vipua oikealle, kunnes kuulet kunnostustallan koskettavan laikkaa ja pidä vipua 3–5 sekuntia paikallaan. Paina vipua vastakkaiseen suuntaan ja pidä 3–5 sekuntia paikallaan. Älä ylitä tätä aikaa. Älä paina vipua liian voimakkaasti, jotta laikat eivät kulu tarpeettoman paljon.

Koska tämä puhdistus/kunnostus poistaa laikan pinnalta materiaalia, käytä toimintoa vain silloin, kun vaiheen 3 laikkojen toimintateho on selkeästi alentunut, ja partaveitsen kaltainen terävyys vaatii monia vetoja hahlojen läpi.

Laikkojen puhdistusväliä voidaan pidentää teroitettavien veitsien huolellisella ennakkopuhdistuksella, jolloin kunnostus ja puhdistus on tarpeen vain kerran vuodessa tai harvemmin.

Teroitusmoduulin irrotus, puhdistus ja kiinnittäminen

Kun laikkojen pintaan kerääntyy rasvaa ja likaa, koko moduuli irrotetaan moottorista ja pestään. Laikkojen pesutarvetta voidaan ratkaisevasti vähentää puhdistamalla veitset huolellisesti ennen teroitusta.



Kuva 16
Teroitusmoduulin irrottaminen puhdistusta varten

Hygieniasyistä teroitusmoduuli tulee puhdistaa säännöllisesti.

Kytke moottorin virtakytkin OFF-asentoon. Paina moduulin lukituksen vapautuspainiketta ja vedä osa irti (kuva 16).

Älä koskaan upota moottorikoteloa veteen tai suihkuta vedellä.

Teroitusmoduulin puhdistaminen

A. Käsinpesu

1. Suihkuta jokaisen vaiheen laikkojen pinnoille astianpesunestettä.

2. Pidä laitetta juoksevan veden alla niin kauan, että kaikki lika irtoaa laikoista.

3. Huutele runsaalla lämpimällä vedellä.

4. Kuivaa paperipyyhkeillä.

5. Varoitus! Jos kuivaat kangaspyyhkeellä, varo irrottamasta tai vahingoittamasta muovista puristusjousta.

6. Jos laikkojen pinnat eivät ole pesun jälkeen riittävän puhtaat ja kiiltävät, niissä saattaa olla vielä rasvaa jäljellä. Siinä tapauksessa kannattaa kokeilla lisäpesua astianpesukoneessa.

B. Pesu astianpesukoneessa

Teroituslaite kestää konepesun.

1. Laita teroituslaite astianpesukoneen ylätasolle ja pese normaalilla pesuohjelmalla.

2. Anna laitteen kuivua pesukoneessa mahdollisimman etäällä lämmityselementeistä.

Puhdista ajoittain myös laitteen syvennyksiin kerääntynyt metallipöly. Puhdistus on helpoimmin tehtävissä, kun teroitusmoduuli on irrotettuna.

Käännä moottorikotelo ylösalaisin ja ravista pöly laitteesta. Voit myös varovasti pyyhkiä pölyn pois kostealla sienellä.

Sähkölaitteita ei saa puhdistaa vesisuihkulla tai paineilmasuihkulla.

Teroitusmoduulin kiinnittäminen

Kiinnitä laite ohjainjohteisiin siten, että moottorin akseli on etupäässä ja työnnä eteenpäin, kunnes moduuli lukittuu paikalleen.

Jos lukitus ei onnistu, vedä moduuli kokonaan irti moottorin akselista. Käynnistä moottori lyhyeksi ajaksi ja sammuta (kytkin asentoon OFF). Työnnä moduuli paikalleen ennen kuin moottori pysähtyy kokonaan. Kytkinmekanismi lukitsee laitteen automaattisesti paikalleen.

LISÄOHJEITA JA SUOSITUKSIA

1. Laite ei tarvitse muuta huoltoa kuin teroitusmoduulin säännöllisen puhdistuksen käsin tai astianpesukoneella suoritettavassa pesussa. Hygieniasyistä puhdistus suositellaan tehtäväksi säännöllisin välein. Puhdistustarve vähenee kuitenkin huomattavasti, jos puhdistat veitset huolellisesti ennen teroitusta ja teroituksen jälkeen. Älä koskaan upota moottorikoteloa veteen! Puhdista ajoittain rungon syvennyksiin kertynyt metallipöly laitetta ravistamalla.

2. Säilytä laite työalueella, jolloin voit tehdä mahdollisimman usein muutamia nopeita vetoja vaiheen 3 hahlojen läpi.

3. Tee terän uudelleenteroitus vaiheessa 2 vain siinä tapauksessa, että et saa riittävää terävyyttä vaiheessa 3.

4. Tässä mallissa on muovitarraan painetut lyhennetyt ohjeet. Jos haluat näiden ohjeiden olevan helposti saatavilla, irrota tausta ja kiinnitä tarra moottorikotelon yläpinnalle.

5. Puhdista ruoka-aineet ja lika veitsistä ennen teroitusta.

6. Paina terää vain kevyesti alaspäin teroituksen aikana – vain sen verran, että terä koskettaa laikkoja koko teroituksen ajan.

7. Vedä terät suosituksen mukaisella ja tasaisella nopeudella koko pituudeltaan hahlojen läpi. Älä koskaan pysäytä liikettä terien koskettaessa hiomalaikkoja.

8. Vedä terää vuorotellen oikeassa ja vasemmassa hahlossa. Vain tietyt japanilaiset erikoisveitset teroitetaan ensisijaisesti vain toiselta sivulta.

9. Pidä teroitettavan veitsen terä pöytätason suuntaisesti. Kärjen tai kaarevan osan teroitusta varten terän kahvaa tulee nostaa hiukan ylöspäin kaaren muotoa noudattaen.

10. 2100-mallilla voit teroittaa terän hyvin lähelle kahvan olaketta tai kahvaa. Tästä on huomattavaa etua, jos tiettyyn tarkoitukseen käytettävän kokkiveitsen terä on teroitettava yhtäläiseen terävyyteen koko pituudeltaan.

11. Opi tunnistamaan, onko terässä selvästi erottuva pursereuna, koska siitä voit päätellä, koska terä on riittävästi teroitettu vaiheissa 1 ja 2 ja samalla välttää liikateroituksen. Kokeile terän terävyyttä tomaattia tai paperia leikkaamalla.

12. Mallia 2100 ei suositella hyvin paksujen lihakirveiden teroitukseen. Ohuet lihaveitset voidaan kuitenkin teroittaa tällä laitteella.

13. Laitteen vaihto- ja varaosia on tilattavissa maahantuojan tai jälleenmyyjän kautta.

Normaalit huoltotoimet

Liikkuvat osat, moottori, laakerit tai teroituspinnat eivät vaadi mitään voitelua. Laikkoihin ei tarvitse lisätä vettä teroituksen aikana.

Teroituslaitteen ulkopinnat pyyhitään ajoittain puhtaaksi kostealla liinalla.

Älä käytä liuottavia tai hankaavia puhdistusaineita.

Poista ajoittain teroituksessa syntyvä metallipöly teroitusmoduulin alapuolelta.

Huoltopalvelut

Ota yhteys laitteen maahantuojaan tai jälleenmyyjään, joilta voit saada lisätietoa takuun aikaisista tai takuun jälkeen suoritettavista huolto- ja korjaustoimista.

Maahantuoja Suomessa:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi

BRUKSANVISNING M2100

Chef’s Choice M2100 – bruksanvisning. Läs anvisningarna noggrant innan du använder apparaten.

Importör i Finland:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi

VIKTIGA SÄKERHETSANVISNINGAR

Säkerhetsanvisningar för användning av elektriska apparater:

1. Läs alla anvisningar.
2. Sänk aldrig ner motorenheten på modell 2100 i vatten eller någon annan vätska.
3. Rengör de knivar som ska slipas noggrant före slipning.
4. Koppla bort apparaten från elnätet vid pauser i användningen, rengöring och byte av delar.
5. Rör inte vid apparatens rörliga delar under användning.
6. Använd inte apparaten om: nätsladden är skadad, apparaten har ett fel eller funktionsstörning, eller apparaten har tappats eller skadats. Lämna in den defekta apparaten till återförsäljaren eller importören för felbedömning och reparation. Byte av defekt nätsladd ska utföras av behörig elektriker.
7. Använd inga tillbehör som inte rekommenderas eller säljs av importören. Användning av delar som inte är avsedda för apparaten kan orsaka brand, elektriska stötar eller olyckor.
8. Chef'sChoice ® modell 2100 är avsedd för slipning av köksknivar, fällknivar och de flesta sportknivar. Apparaten får inte användas för att slipa saxar, yxor eller andra blad som inte kan röra sig fritt i slipspåren.
9. Nätsladden får inte befinna sig inom apparatens arbetsområde eller vidröra heta ytor.
10. Placera apparaten på ett stabilt och plant underlag under användning.
11. Varning: slipade knivar är mycket vassa! Hantera knivarna försiktigt och se upp så att du inte skär dig på bladen. Förvara knivarna på en säker plats.
12. Apparaten är endast avsedd för inomhusbruk.
13. Se till att barn inte får hantera knivar som ska slipas eller redan är slipade.
14. Använd inga brynoljor, andra vätskor eller smörjmedel på knivar som slipas.
15. Förvara dessa anvisningar noggrant.

Du har gjort ett bra val...

I Chef'sChoice ®-apparater utnyttjas de senaste tekniska landvinningarna. Apparatens egenskaper garanterar ett optimalt slipresultat och bästa möjliga skärpa.
Modell 2100 har diamantskivor samt utrustning för bryning och efterbehandling.
Återslipning av blad som slipats med apparaten går snabbt.

Uppackning och förberedelser för användning
Modell 2100 har ett motorhölje av gjutmetall och en löstagbar slipmodul. Delarna levereras separat i samma förpackning.

Montering av delar
Fäst slipmodulen på styrskenorna som förlänger motorhöljet och skjut framåt tills delen låses på plats. Exakta anvisningar ges i avsnittet Montering av slipmodulen.

Beskrivning av Chef'sChoice ® modell 2100
Apparaten har tre slipstationer med skivor och utrustning för slipning, bryning och efterbehandling. I det första steget finns 100 % diamantskivor. I det andra steget finns finare brynskivor. I det tredje steget finns utrustning för polering och efterbehandling av bladet. Genom att kombinera dessa tre steg får du en rakbladsliknande skärpa på din kniv. I varje steg utförs slipningen genom att dra bladet växelvis i det vänstra och högra spåret.

Slipmodulen kan tas loss och diskas för hand eller i diskmaskin. För att ta loss modulen frigörs fästet med en knapp och delen dras av från styrskenorna.

Plastfjädrar håller bladet fast i vinkelstyrningarna och bladets egg följer skivorna. Den plastbaserade begränsningsplattan fungerar som nedre gräns för bladets vertikala rörelse och riktar bladet mot skivorna. Bladet ska lätt vidröra denna platta. För kraftigt nedåtriktat tryck på bladet påskyndar inte slipningen och gör att bladet onödigt kraftigt vidrör begränsningsplattan.

Beskrivning av EdgeSelect® Diamont Hone®-slipmodulen

I steg 1 och 2 finns konformade 100 % diamantskivor som följer bladets form. I steg 3 finns skivor för finslipning och polering. Denna trestegsslipning ger knivarna en långvarig, tunn och exakt fasad egg. Slipvinklarna ökar med flera grader i varje steg.

De diamantbelagda konformade skivorna i steg 1 skapar mikrospår på båda sidor av bladet. I steg 2 skapas finare mikrospår på bladets egg och en noggrant bestämd fas, som är något större än den som gjordes i steg 1. De fina slip- och polerskivorna i steg 3 bildar en något större fasvinkel och en mikroskopiskt tunn och rak skäregg. Poleringen skapar vassa mikrospår i eggen, vilket underlättar skärning av svårhanterliga livsmedel. Genom att kombinera dessa tre steg får du en knivegg som är optimalt anpassad för olika användningsområden.

En kniv som har slipats en gång i varje steg behandlas därefter normalt endast i steg 3. Denna behandling sliter så lite på knivens material att du kan upprepa den så ofta du vill. Apparaten har utrustning för manuell rengöring och underhåll av skivorna för att avlägsna smuts och sliprester som samlats på ytan av efterbehandlings- och polerskivorna. Rengöring av knivarna före slipning hjälper till att hålla skivorna rena under lång tid och minskar behovet av rengöring och underhåll. Rengöring av skivorna behövs när slutresultatet försämras märkbart.

I slipspåren finns styrfjädrar ovanför skivorna som håller det blad som slipas stadigt i precisionsstyrningarna.

Bladet dras under slipningen växelvis genom det vänstra och högra spåret. Vanligtvis räcker en eller två drag i båda spåren. Använd alltid slipapparaten från framsidan.

Håll bladet i horisontellt läge och för in det mellan plastfjädern och styrningsytan. När du hör eller känner att bladet vidrör slip- eller polerskivan, dra bladet mot dig med jämn hastighet. Dra bladet kontinuerligt genom skivorna, stanna inte mitt i rörelsen. Hastigheten ska vara cirka 4 sekunder per sliprörelse. Tiden varierar beroende på bladets längd.

Använd aldrig apparaten från baksidan.

Tryck inte bladet för kraftigt nedåt. Kraftigt tryck ökar inte slipverkan och dessutom vidrör bladet onödigt den plastbaserade begränsningsplattan.

ANVISNINGAR FÖR ANVÄNDNING

Läs anvisningarna före användning av apparaten!

Apparaten lämpar sig för slipning av raka och tandade blad.

1. Slipa tandade blad endast i steg 3. Slipning i steg 1 och 2 avlägsnar metall från bladet, vilket inte lämpar sig för tandade blad.
2. Vid slipning av raka blad kan alla steg användas. Om bladet är mycket slött eller om du slipar bladet för första gången, börja med steg 1.

Slipning av raka knivar

Första slipningen

För in knivbladet lätt i spåret för steg 1 mellan den vänstra vinkelstyrningen och fjädern innan strömmen kopplas på. Vrid inte kniven.

Tryck bladet nedåt tills du känner att det vidrör diamantskivan. Dra mot dig och lyft handtaget något när spetsen närmar sig. Denna åtgärd hjälper dig att känna igen fjäderns tryckkraft.
Ta bort kniven ur spåret och tryck på strömbrytaren. Den röda indikatorlampan på brytaren visar att apparaten är på.

Steg 1: Om du slipar en rak kniv för första gången, börja med steg 1. Dra kniven en gång genom det vänstra spåret mellan den vänstra vinkelstyrningen och fjädern. Dra kniven mot dig och tryck samtidigt nedåt i spåret så mycket att du hör att bladet vidrör skivan. För in bladet i apparaten så nära handtagets ansats eller handtaget som möjligt. Om bladet är böjt, lyft handtaget något när spetsen närmar sig och håll bladets egg ungefär parallellt med bordet. Slipa hela bladets längd.

Slipningstiden för ett åtta tum långt blad är cirka 4 sekunder. För kortare blad är tiden 2–3 sekunder och för längre cirka 6 sekunder.

Dra bladet även genom det högra spåret.

Anmärkning:

När du sätter in bladet i spåret, dra samtidigt mot dig, skjut aldrig bladet i motsatt riktning. Tryck inte bladet för kraftigt nedåt under slipningen, eftersom kraftigt tryck inte påskyndar slipningen.

Placera bladet i rätt spår mellan styrningen och fjädern. Dra bladet växelvis i vänstra och högra spåret.

Dra alltid bladet mot dig, skjut det aldrig i motsatt riktning. Tryck endast så mycket nedåt att bladet vidrör skivan. För kraftigt tryck påskyndar inte slipningen.

Säkerställ en jämn slipning längs hela bladets längd genom att placera bladet i spåret så nära handtagets ansats eller handtaget som möjligt och dra med jämn hastighet tills hela bladet har kommit ut ur spåret.

För symmetriska slipfaser ska bladet dras växelvis och lika många gånger genom vänstra och högra spåret. Normalt räcker ett växelvis drag genom vänstra och högra spåret.
Kontrollera före fortsatt behandling i steg 2-spåren att det finns en råegg på ena sidan av skäreggen.

Kontroll av råegg:

Dra försiktigt med pekfingret tvärs över bladet (inte längs bladet!). Om du gjorde den sista slipningen i det högra spåret finns råeggen endast på högra sidan av skäreggen. Råeggen känns som en grov och böjd fortsättning på skäreggen och den motsatta sidan är helt slät. Om bladet har råegg längs hela längden, fortsätt behandlingen i steg 2.

Om du inte känner någon råegg, gör före fortsatt behandling ett extra slipdrag i vänstra och högra spåret. En långsammare draghastighet än normalt hjälper råeggen att bildas.
Kontrollera ännu en gång att det finns råegg, eftersom råeggen är en nödvändig förutsättning för behandlingen i steg 2.

Slipning av mycket slöa knivar kräver extra slipdrag före fortsatt behandling i steg 2.

Steg 2: Följ anvisningarna för steg 1.

Dra bladet med jämn hastighet en gång genom vänstra och högra spåret.
Slipningstiden för ett åtta tum långt blad är cirka 4 sekunder. För kortare blad är tiden 2–3 sekunder och för längre cirka 6 sekunder.

Kontrollera råeggen och gör vid behov ett extra drag i vänstra och högra spåret. Råeggen är en nödvändig förutsättning för behandlingen av bladet i steg 3.

Steg 3:
Normalt räcker ett drag i vänstra och högra spåret. Hastigheten är densamma som i de tidigare stegen.

Med extra behandlingsomgångar uppnås den skärpa och precision som behövs för tillagning av gourmetmat. För skärning av fiberrika livsmedel krävs färre efterbehandlingsdrag.

Efter steg 3 får ingen råegg finnas kvar på bladet.

Optimal knivegg

Kniv för tillagning av gourmetmat:
Om till exempel frukt och grönsaker kräver en helt jämn och felfri snittyta, görs extra drag i steg 3.

Tre eller fler extra växelvisa drag genom vänstra och högra spåret gör kniven till ett optimalt exakt arbetsredskap för gourmetkocken.

Återslipning av en sådan kniv görs endast i steg 3-spåren.

Om slipintervallen är långa kan du påskynda slipningen genom att först dra bladet en gång genom steg 2:s högra och vänstra spår och därefter göra efterbehandlingen i steg 3. Vid slipningen avlägsnas mycket lite bladmaterial och resultatet blir en mycket vass kniv.

Knivar för kött, vilt och fiberrika råvaror:
Knivar som används för skärning av fiberrika råvaror rekommenderas att slipas först i steg 1-spåren och därefter med ett eller två drag genom steg 3:s vänstra och högra spår. Denna slipmetod lämnar en mikroräfflad yta nära eggen för att underlätta skärning av fiberrikt material.

En sådan egg slipas först i steg 1 tills det finns råegg längs hela bladets längd. Därefter efterbehandlas bladet direkt i steg 3 genom att dra en eller två gånger genom vänstra och högra spåret.

Vid återslipning dras bladet en eller två gånger genom steg 3-spåren. Därefter dras det en gång genom steg 1:s vänstra och högra spår och slutligen görs efterbehandlingen i steg 3-spåren. Steg 2 utelämnas helt.

Vilt- och fiskråvaror

En kniv som används för skärning av tillagat fågelkött slipas först i steg 2 och efterbehandlas i steg 3. För knivar som används för skärning av rått kött fås bästa egg genom att först slipa i steg 1 och därefter efterbehandla direkt i steg 3.

Vid filetering av fisk används en mycket tunn kniv, och slipningen görs i steg 2 och 3.

Slipning av tandade knivar

Modell 2100 lämpar sig för slipning av alla typer av tandade knivar. Vid slipningen används endast steg 3-spåren, som slipar tänderna och bildar mikroegg på tandspetsarna.

Normalt räcker 5 eller 10 växelvisa drag genom steg 3:s vänstra och högra spår. Mycket slöa blad kräver fler drag. Om skäreggen är skadad, gör ett snabbt drag (2–3 sekunder för ett 8 tum långt blad) genom steg 2:s vänstra och högra spår och därefter en serie växelvisa drag genom steg 3-spåren. För många drag i steg 2 avlägsnar mer metall från eggen än vad slipning av tänderna kräver.

Eftersom en tandad egg liknar strukturen hos ett sågblad, känns den aldrig lika vass som eggen på en slät kniv. En tandad kniv lämpar sig dock särskilt väl för skärning av hårda och krispiga livsmedel.

Återslipning av raka blad

Återslipning av raka blad görs normalt i steg 3-spåren. Om bladet inte blir tillräckligt vasst, gör 1–2 drag i steg 3:s båda spår tills det finns en tydligt kännbar råegg. Efterbehandla med 1–2 drag genom steg 3-spåren.

Rengöring av steg 3-skivorna

Modell 2100 har en inbyggd funktion för underhåll och rengöring av steg 3-skivorna. Detta ersätter dock inte regelbunden vattentvätt av hela slipmodulen. Med funktionen avlägsnas metalliskt slipavfall som med tiden samlas på skivornas yta.

Funktionen startas med brytaren i nedre vänstra hörnet på apparatens baksida.

Koppla in strömmen till apparaten. Tryck spaken åt höger tills du hör att underhållsstenen vidrör skivan och håll spaken på plats i 3–5 sekunder. Tryck spaken i motsatt riktning och håll i 3–5 sekunder. Överskrid inte denna tid. Tryck inte spaken för kraftigt så att skivorna inte slits onödigt mycket.

Eftersom denna rengöring/underhåll avlägsnar material från skivans yta, använd funktionen endast när steg 3-skivornas effektivitet tydligt har försämrats och rakbladsliknande skärpa kräver många drag genom spåren.

Rengöringsintervallet kan förlängas genom noggrann förhandsrengöring av knivarna, varvid underhåll och rengöring endast behövs en gång per år eller mer sällan.

Demontering, rengöring och montering av slipmodulen

När fett och smuts samlas på skivornas yta ska hela modulen tas loss från motorn och tvättas. Behovet av tvätt kan avsevärt minskas genom att knivarna rengörs noggrant före slipning.

Av hygieniska skäl bör slipmodulen rengöras regelbundet.
Ställ motorns strömbrytare i läge OFF. Tryck på modulens låsningsknapp och dra loss delen.
Sänk aldrig ner motorhöljet i vatten och spola det inte med vatten.

Rengöring av slipmodulen

A. Handdisk

1. Spraya diskmedel på ytan av skivorna i varje steg.
2. Håll apparaten under rinnande vatten tills all smuts lossnar från skivorna.
3. Skölj med rikligt med varmt vatten.
4. Torka med pappershanddukar.
5. Varning! Om du torkar med en tygduk, var försiktig så att du inte lossar eller skadar plastfjädern.
6. Om skivornas ytor inte är tillräckligt rena och blanka efter tvätt, kan det finnas fett kvar. I så fall rekommenderas extra disk i diskmaskin.

B. Maskindisk
Slipapparaten tål maskindisk.

1. Placera slipapparaten på övre hyllan i diskmaskinen och diska med normalt program.
2. Låt apparaten torka i diskmaskinen så långt som möjligt från värmeelementen.

Rengör även med jämna mellanrum metallpulver som samlats i apparatens fördjupningar. Rengöringen görs lättast när slipmodulen är borttagen.

Vänd motorhöljet upp och ner och skaka ut dammet ur apparaten. Du kan också försiktigt torka bort dammet med en fuktig svamp.

Elektriska apparater får inte rengöras med vattenstråle eller tryckluft.

Montering av slipmodulen

Fäst apparaten på styrskenorna så att motoraxeln är framtill och skjut framåt tills modulen låses på plats.

Om låsningen inte lyckas, dra modulen helt bort från motoraxeln. Starta motorn en kort stund och stäng av (brytaren i läge OFF). Skjut in modulen på plats innan motorn stannar helt. Låsmekanismen låser automatiskt apparaten på plats.

YTTERLIGARE ANVISNINGAR OCH REKOMMENDATIONER

1. Apparaten kräver inget annat underhåll än regelbunden rengöring av slipmodulen för hand eller i diskmaskin. Av hygieniska skäl rekommenderas regelbunden rengöring. Behovet av rengöring minskar dock avsevärt om du rengör knivarna noggrant före och efter slipning. Sänk aldrig ner motorhöljet i vatten! Rengör ibland metallpulver som samlats i fördjupningarna genom att skaka apparaten.
2. Förvara apparaten på arbetsområdet så att du så ofta som möjligt kan göra några snabba drag genom steg 3-spåren.
3. Gör återslipning i steg 2 endast om du inte uppnår tillräcklig skärpa i steg 3.
4. I denna modell finns förkortade anvisningar tryckta på en plastetikett. Om du vill ha dessa anvisningar lättillgängliga, ta bort baksidan och fäst etiketten på motorhöljet.
5. Rengör livsmedel och smuts från knivarna före slipning.
6. Tryck endast lätt nedåt på bladet under slipningen – bara så mycket att bladet vidrör skivorna under hela slipningen.
7. Dra bladen med rekommenderad och jämn hastighet genom spåren längs hela längden. Stanna aldrig rörelsen när bladen vidrör slipstenarna.
8. Dra bladet växelvis i högra och vänstra spåret. Endast vissa japanska specialknivar slipas huvudsakligen bara från ena sidan.
9. Håll bladet på den kniv som slipas parallellt med bordsytan. För slipning av spetsen eller den böjda delen ska handtaget lyftas något uppåt enligt bladets böjning.

10. Med modell 2100 kan du slipa bladet mycket nära handtagets ansats eller handtaget. Detta är en stor fördel om en kockkniv som används för ett visst ändamål ska ha jämn skärpa längs hela längden.
11. Lär dig känna igen om det finns en tydligt kännbar råegg, eftersom detta visar när bladet är tillräckligt slipat i steg 1 och 2 och samtidigt hjälper dig att undvika överslipning. Testa bladets skärpa genom att skära i tomat eller papper.
12. Modell 2100 rekommenderas inte för slipning av mycket tjocka köttyxor. Tunna köttknivar kan dock slipas med denna apparat.
13. Reserv- och utbytesdelar kan beställas via importören eller återförsäljaren.

Normala underhållsåtgärder

Rörliga delar, motor, lager eller slipytor kräver ingen smörjning. Vatten behöver inte tillsättas på skivorna under slipningen.
Slipapparatens yttre ytor torkas ibland rena med en fuktig trasa.
Använd inga lösande eller slipande rengöringsmedel.
Avlägsna ibland metallpulver som uppstår vid slipning från undersidan av slipmodulen.

Service

Kontakta apparatens importör eller återförsäljare för ytterligare information om service och reparationer under eller efter garantitiden.

Importör i Finland:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi