

Chef'sChoice®

KÄYTTÖOHJEET

M1520

Chef's Choice M1520 -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. Laitteen jokaisen käyttäjän tulee perehtyä ohjeisiin.
2. Älä koskaan upota laitetta veteen tai muuhun nesteeseen.
3. Puhdista teroitettavat terät huolellisesti ennen teroitusta.
4. Irrota laite verkkovirrasta käyttötauojen, puhdistuksen ja osien vaihdon ajaksi.
5. Älä kosketa laitteen liikkuvia osia käytön aikana.
6. Älä käytä laitetta, jos sen virtajohto on viallinen, laitteessa on vika tai toimintahäiriö, tai laite on pudonnut tai vioittunut. Toimita viallinen laite vian arviointia ja korjausta varten jälleenmyyjälle tai maahantuojaalle. 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® AngleSelect malli 1520 on tarkoitettu amerikkalais-, eurooppalais- ja aasialaistyyppisten veitsien teroitukseen. Laitteella ei saa teroittaa saksia, kirveen teriä eikä mitään teriä, jotka eivät pääse vapaasti liikkumaan teroitushahloissa.
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. Säilytä veitset turvallisessa paikassa.
12. Laite ei sovellu ulkokäyttöön.
13. Huolehdi, että lapset eivät pääse käsittelemään teroitettavia tai teroitettuja veitsiä.
14. Älä käytä teroitettavissa veitsissä hoonausöljyjä tai muita nesteitä tai voiteluaineita.
15. Laite on tarkoitettu ainoastaan kotitalouksien käyttöön.
16. Säilytä nämä ohjeet huolellisesti.

OLET TEHNYT HYVÄN VALINNAN...

Chef'sChoice® -teroittimissa hyödynnetään tekniikan viimeisimpiä saavutuksia. Laitteen varusteet sekä ominaisuudet takaavat erimallisten veitsien optimaalisen teroitustuloksen ja parhaan terävyyden. Mallissa 1520 on laikat hiontaan sekä viimeistelyyn ja sisäänrakennettu puhdistusmekanismi viimeistelylaikkojen puhdistukseen.

CHEF'S CHOICE® MALLIN 1520 KUVAUS

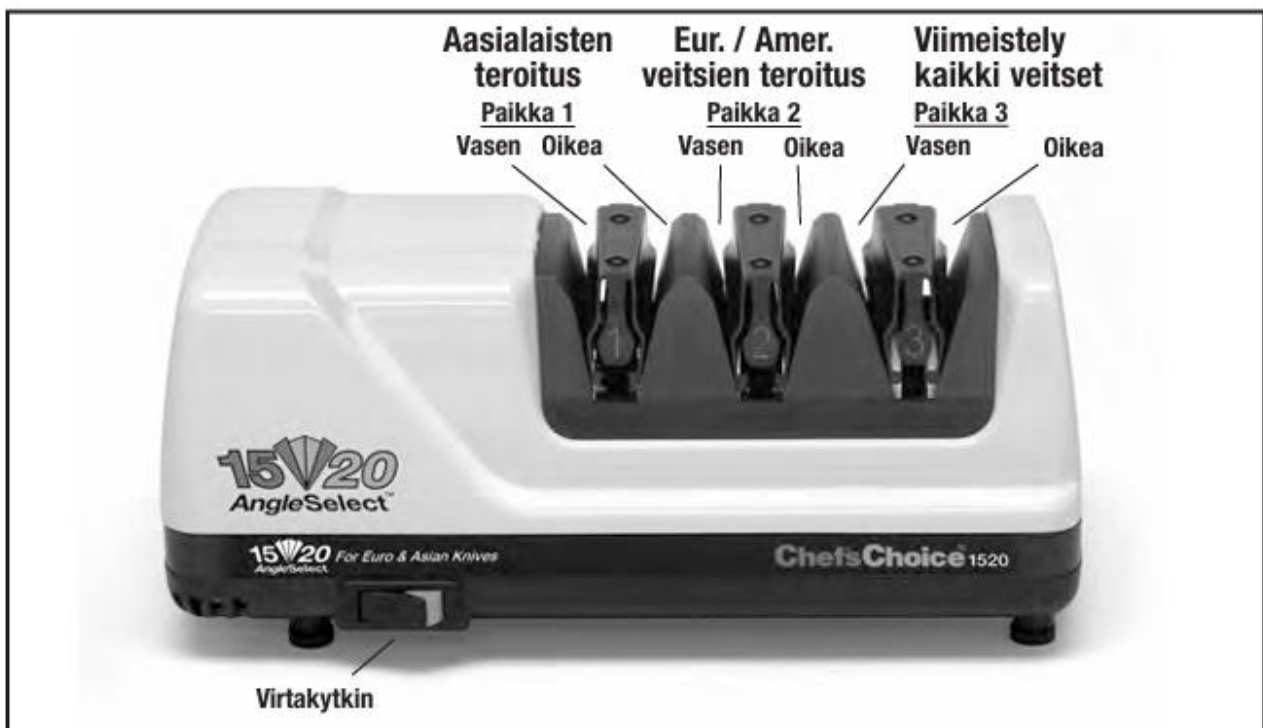
Laitteessa on kolme teroitustaikaa. Teroituspaikassa 1 on aasialaistyyppisten veitsien teroituksen timanttilaikat, paikan 2 timanttilaikoilla teroitetaan perinteiset amerikkalais- ja eurooppalaistyyppiset veitset ja paikassa 3 on kaikkien veitsien viimeistelyn ja kiillotuksen laikat, jolla veitsiin tehdään erittäin sileä ja terävä särmä.

Sahalaitaisten veitsien teroituksen ohjeet ovat myöhemmin tässä oppaassa.

Perinteiset aasialaistyyppiset veitset, esim. sashimi-veitset vaativat erityistä huolellisuutta ja teroitetaan pääsääntöisesti vain leikkuusärmän toiselta sivulta.

Laitteessa on käsikäyttöinen puhdistusmekanismi viimeistelylaikkojen pinnoille kertyneen lian ja hiontajätteen puhdistamiseen. Veitsien puhdistaminen ennen teroitusta auttaa pitämään laikat puhtaina pitkään, ja vähentää niiden kunnostus- sekä puhdistustarvetta.

Puhdistusväli vaihtelee laitteen käyttökertojen mukaan, mutta puhdistus on tarpeen, kun teroitustulos heikkenee selvästi.



Kuva 1

Chef'sChoice® Angle Select™ Sharpener Model 1520 teroittaa ja viimeistelee sekä aasialaiset että eurooppalais-amerikkalaiset veitset.

ÄLÄ KOSKAAN KÄYTÄ LAITETTA TAKASIVULTA.

Terää ei tule painaa liian voimakkaasti alaspäin. Paina vain sen verran, että terä koskettaa jatkuvasti hiomalaikkoja. Voimakas puristus ei nopeuta teroitusta eikä lisää teroitustehoa ja lisäksi terä saattaa koskettaa tarpeettomasti muovikoteloä.

Harjoittele teroituskäytäntöä, kun laitteessa ei ole virtaa. Vie terä vasempaan hahloon vasemman kulmaohjaimen ja muovisen vastajousen väliin. Älä väännä veistä sivuttain hahlossa. Siirrä terää alaspäin hahlossa, kunnes tunnet sen koskettavan laikkaa. Vedä itseesi päin ja nosta loppuvaiheessa kahvaa hiukan ylöspäin. Tällä harjoituksella saat tuntuman jousen toiminnasta. Poista veitsi.

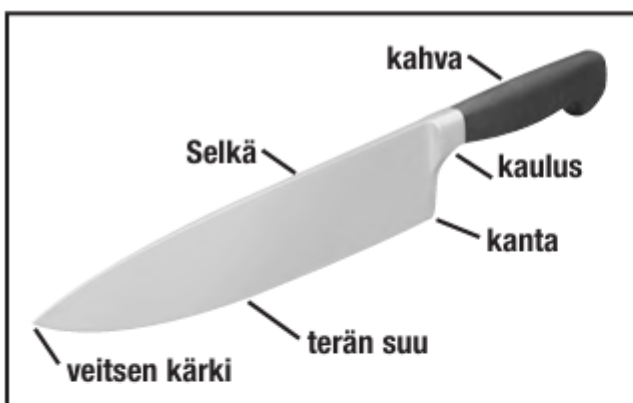
Tutustu erityyppisten veitsien teroituksen ohjeisiin.

EUROOPPALAIS-, AMERIKKALAIS- JA AASIALAISTYYPPISTEN VEITSIEN KUVAUS

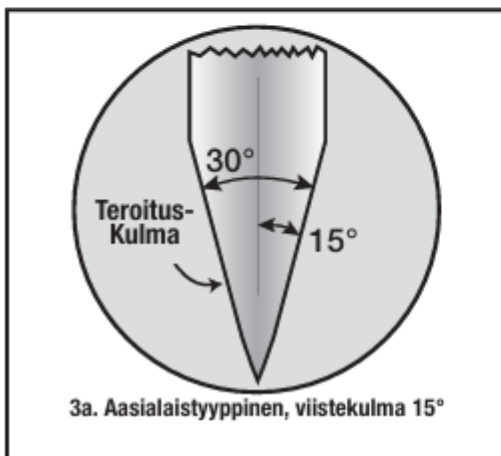
Eurooppalais- ja amerikkalaistyyppisiä veitsiä on perinteisesti käytetty lihan ja kuitupitoisten vihannesten leikkaamiseen. Tästä syystä veitset ovat vankkarakenteisia, paksuja ja teroitetaan normaalisti 20° viistekulmaan (kokonaiskulma 40°). Ks. kuva “3b.”

Aasialaiset veitset ovat ohuempia ja teroituskulmana on 15°, ks. kuva “3a.”

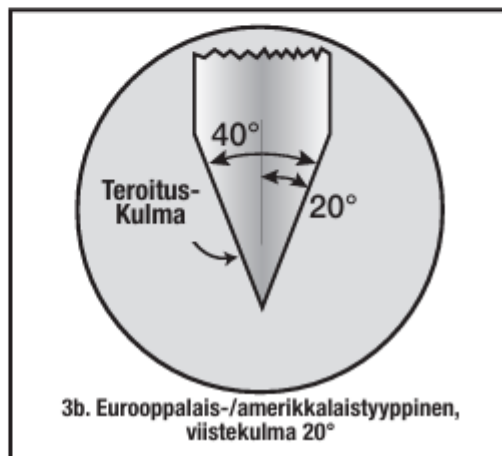
Japanilaisveitsissä on 15° teroituskulma usein vain toisella sivulla.



Kuva 2
Tyypillinen keittiöveitsi.



3a. Aasialaistyyppinen, viistekulma 15°



3b. Eurooppalais-/amerikkalaistyyppinen, viistekulma 20°

Kuva 3
Tyypilliset
teräkulmat
erityyppisissä
veitsissä.

EUROOPPALAIS- JA AMERIKKALAISTYYPPISET VEITSET

Terissä on normaalisti viiste molemmilla sivuilla, viistekulma 20° ja terät teroitetaan molemmilta sivuilta. Terien paksuus lähellä teränsuuta on n. 0,5 mm.

AASIALAISTYYPPISET VEITSET

Useimmissa veitsissä on viiste molemmilla sivuilla, viistekulma 15° ja veitset teroitetaan molemmilta sivuilta, normaali paksuus on n. 0,25 mm lähellä teränsuuta.

PERINTEISET JAPANILAISVEITSET

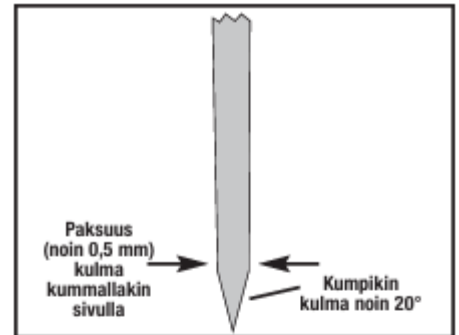
Näissä veitsissä on normaalisti isokokoinen terä ja vain yksi viistepinta, viistekulma 15° . Niitä myydään oikea- ja vasenkätisinä versioina. Pitkä tehdasvalmisteinen viiste A on hiottu yleensä 10° kulmaan.

Suosituimpia malleja ovat Santoku, Janakiba ja Deba, joiden ohut, pitkänomainen terä soveltuu erityisesti ohuiden siivujen leikkaamiseen kalasta.

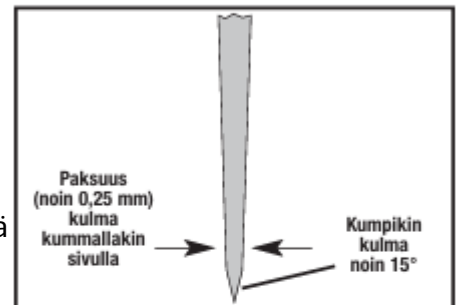
Pitkän viisteen alapuolella on usein pieni n. 15° lisäviiste (ks. Kuva). Veitsen takasivulla on vielä pienempi, silmälle tuskin nähtävissä oleva mikroviiste lisäämässä terän terävyyttä ja leikkuutehoa.

Oikeanpuolisessa kuvassa näkyy suurennos tyypillisen japanilaisveitsen poikkileikkauksesta, jossa on tehtaalla tehty viistekulma.

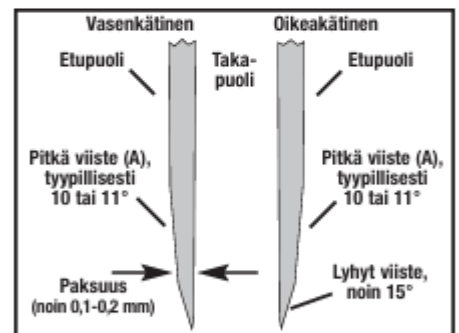
Pitkä viiste A ohjaa leikatun osan terästä poispäin. Tämän-tyyppisiin japanilaisveitsiin tulee teroittaa aina 15° viistekulma.



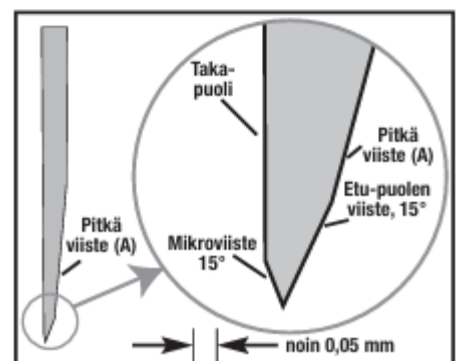
Kuva 4 Eurooppalaiset/amerikkalaiset veitset ovat yleensä paksumpia.



Kuva 5 Aasialaiset kahdelta puolelta teroitettut veitset ovat yleensä ohuempia.



Kuva 6 Tyypillinen yhdeltä puolelta teroitettu aasialaisveitsi.



Kuva 7 50 x suurennettu poikkileikkauksokuva tyypillisestä tehdasvalmisteisesta japanilaisveitsistä (oikeakätinen).

AASIALAISTYYPPISTEN TAI MUIDEN KAHDEN VIISTEKULMAN VEITSIEN TEROITTAMINEN 15° KULMAAN

LEIKKUUSÄRMÄN TEROITUS

Kytke laitteeseen virta. Vedä terä teroituspäin 1 vasemman hahlon ja sen jälkeen oikean hahlon läpi. Toista muutamia kertoja vuorotellen molempien hahlojen läpi.

Veitsen pituuden ollessa 12 cm vedon kesto on 4–5 sekuntia.

Ensimmäisellä teroituskerralla suositellaan tehtäväksi 10 vuoroittaista vetoa molemmissa hahloissa. Paksun terän leikkuusärmän purskeen muodostus vaatii muutamia lisävetoja hahlojen läpi.

Normaaliin aasialaistyyppiseen veitseen (viistekulma 15°) muodostuu pursereuna jo 2–4 vuoroittaisella vedolla. Vältä liikateroitusta!

Kun pursetta on muodostunut koko terän pituudelle, viimeistele terä paikan 3 viimeistely/kiillotuslaikoilla.



Kuva 8
Teroita aasialaiset veitset ensin vaiheessa 1.

PURSEEN TARKASTAMINEN:

Vedä etusormeasi varovasti poikittaissuuntaisesti terällä (Älä koskaan pituussuuntaisesti, ettet saa haavaa sormeen!), ks. kuva.

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 ei tunnu pursereunaa, tee muutamia lisävetoja oikeassa ja vasemmassa hahlossa. Jos terässä on pursereuna koko pituudella, tee jatkokäsittely paikassa 3.

VIIMEISTELY/KIILLOTUS PAIKASSA 3

Vedä terä vuorotellen vasemman ja oikean hahlon läpi. Tee 4 vuoroittaista vetoa (4–5 sekunnin pituisia). Kiillota leikkuusärmä lopuksi 4–5 vuoroittaisella nopealla vedolla (1–2 sekuntia 12 cm: terälle).

Tarkista terävyys. Tee tarvittaessa muutamia nopeita lisävetoja.

SEURAAVAT TEROITUSKERRAT

Käyttötavasta riippuen uusintateroitus voidaan tehdä muutamia kertoja vain paikassa 3 ja vasta näiden kertojen jälkeen aloittaa teroitus paikassa 1, mikäli vaiheessa 3 ei saavuteta riittävää terävyyttä. Noudata uusintateroituksessa edellä esitettyjä ohjeita.

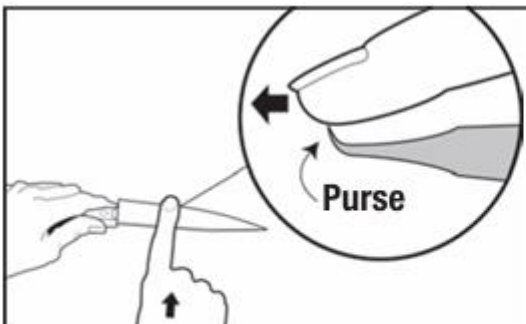
TRIZOR®- KOLMOISVIISTEREUNAN MUODOSTAMINEN

Terävyydestään tunnettua 15° viistekulman leikkuusärmää ei yleensä pidetä yhtä kestäväenä kuin 20° viisteen särmää (kapea terä tylsyy nopeammin).

Tämän teroituslaitteen paikassa 2 voit muodostaa 15° viistekulmaan pienen väliviisteen ennen lopullisen mikroviisteen muodostamista paikassa 3.

Trizor®-särmän tekeminen: Teroita 15° viiste ensin paikassa 1, kunnes reunaan on muodostunut purse. Tee sitten kaksi vuoroittaista noin 2 sekuntia kestävää vetoa paikassa 2 (terän pituus 12 cm). Särmässä on pieni pursereuna. Älä tee lisävetoja paikassa 2. Nämä vedot vahvistavat särmän ulkoreunaa ja pidentävät sen kestoaikaa ilman havaittavaa muutosta terän terävyydessä.

Tee edellisten ohjeiden mukainen viimeistely paikassa 3.



Kuva 9
Teroituksen aikana terään pitää syntyä selvästi sormella havaittava purse. Varo terää, katso lisäohjeet tekstistä.



Kuva 10
Aasialaisveitsen viimeistely vaiheessa 3.

PERINTEISEN 1-VIISTEISEN JAPANILAISVEITSEN TEROITUS

Kuvan mukaisissa veitsissä on yksi viistereuna ja iso tehdasvalmisteinen viiste terän etusivulla. Viistekulma on normaalisti n. 10°.

Ison viistereunan alapuolella on pieni viiste etusivulla ja mikroviihte takasivulla. Takasivun mikroviihte on nähtävissä suurennuslasilla.

Tarkista terän kätisyys ennen teroitusta ja noudata teroituksessa seuraavia ohjeita:

Pidä veistä kädessäsi leikkuuasennossa ja tarkista, millä sivulla tehdasvalmisteinen viistereuna on. Jos viiste on oikealla sivulla, terä on oikeakätinen ja on teroitettava vain paikan 1 vasemmassa hahlossa, jolloin oikea viistesivu koskettaa laikkaa.

VAIHE 1: OIKEAKÄTISEN JAPANILAISVEITSEN TEROITTAMINEN PAIKASSA 1

Teroita vain vasemmassa hahlossa. Vetojen lukumäärä vaihtelee tehdasvalmisteisen viisteen ja veitsen tylsyyden mukaan.

Tee 5–10 vetoa, kesto 3–4 sekuntia vasemmassa hahlossa. Tarkista purse koko teräsärmän takasivun pituudella. Paikassa 1 syntyy pieni purse, joka on kuitenkin tunnistettavissa. Jos reunassa ei ole pursetta tai ainoastaan osittainen purse, tee muutamia lisävetoja vasemmassa hahlossa ja tarkista purse uudestaan. Riittävän purseen syntymiseen tarvitaan yhteensä 20–30 vetoa.

Kun terässä on riittävä pursereuna, siirry viimeistelyvaiheeseen.

VAIHE 2: VIIMEISTELY/KIILLOTUS PAIKASSA 3

- a. Tee 5–8 vetoa, kesto 3–4 sekuntia, paikan 3 vasemmassa hahlossa ja poista purse kohdan b mukaan.
- b. Tee yksi normaali veto, kesto 3–4 sekuntia, paikan 3 oikeassa hahlossa.
- c. Tee 2–3 vuoroittaista nopeaa vetoa, kesto 1–2 sekuntia, paikan 3 vasemmassa ja oikeassa hahlossa. Kokeile terän terävyyttä leikkaamalla paperia. Jos terässä ei ole partaveitsen terävyyttä, toista kohdat a, b ja c.



Kuva 11
Teroita traditionaalinen oikeakätinen japanilaisveitsi vain vaiheen 1 vasemmassa hahlossa.



Kuva 12
Viimeistele traditionaalinen japanilaisveitsi vaiheessa 3, seuraa huolellisesti ohjetta.

SEURAAVAT TEROITUSKERRAT

Nopea uudelleenteroitus voidaan tehdä teroituspaikassa numero 3.

Jos teroitus paikassa 3 ei saa aikaan toivottua terävyyttä, aloita teroitus paikasta 1. Käytä vain vasenta hahloa. Yleensä n. 5 vetoa on riittävä määrä. Kuitenkin terässä täytyy olla riittävä pursereuna ennen siirtymistä viimeistelyvaiheeseen. Tee kohtien 2a, b ja c mukaiset viimeistelytoimet paikassa 3.

VASENKÄTISEN JAPANILAISVEITSEN TEROITTAMINEN

Teroituksessa noudatetaan edellä olevia ohjeita, mutta vasemman hahlon sijasta käytetään oikeaa hahloa ja edellä olevien ohjeiden oikean hahlon sijasta käytetään vasenta.

EUROOPPALAIS-/AMERIKKALAISTYYPPISTEN VEITSIEN TEROITTAMINEN

Näissä kaikissa veitsissä on viistereuna molemmilla sivuilla. Normaalisti leikkuusärmässä on 20° viistereuna.

Veitset teroitetaan kahdessa vaiheessa. Teroitus aloitetaan paikassa 2 ja viimeistely/kiillotus tehdään paikassa 3.

VAIHE 1: TEROITUS PAIKASSA 2

Veitset teroitetaan 20° viistekulmaan. Kytke laitteeseen virta. Aloita vetämällä terä kerran vasemman hahlon läpi vasemman kulmaohjaimen ja jousen välistä. Vedä veistä itseesi päin ja paina samalla hahlossa sen verran alaspäin, että tunnet terän koskettavan laikkaa. Työnnä terä laitteeseen mahdollisimman läheltä kahvan kaulusta tai kahvaa. Jos terä on kaareva, nosta kahvaa hieman kärjen lähestyessä. Teroita terä koko pituudeltaan.

Vedä terä sitten oikean hahlon läpi. Tee aina yhtä monta vuoroittaista vetoa molemmissa hahloissa.

5 cm pituisen terän teroitusaika on 4–5 sekuntia. Tee n.5 vuoroittaista vetoa molemmissa hahloissa ja tarkista pursereuna koko terän pituudelta (ks. purseen tarkistuksen ohjeet edellisistä kappaleista). Toista vetoja niin monta kertaa, että leikkuusärmässä on riittävä purse.

VAIHE 2: VIIMEISTELY/KIILLOTUS PAIKASSA 3

Tee 3–4 vuoroittaista hidasta vetoa (n. 4 sekuntia) vasemmassa ja oikeassa hahlossa.

Tee sen jälkeen 3 vuoroittaista nopeaa, 1–2 sekunnin pituisia vetoa vasemmassa ja oikeassa hahlossa. Leikkuusärmässä ei saa olla enää tunnistettavaa pursetta. Kokeile terävyyttä. Toista vaiheen 2 toimet tarpeen mukaan.

SEURAAVAT TEROITUSKERRAT

Normaalisti uusintateroitus voidaan tehdä paikassa 3. Jos tällä ei saada aikaan riittävää terävyyttä, terää vedetään muutamia kertoja paikan 2 vasemman ja oikean hahlon läpi, kunnes leikkuusärmässä on tunnistettavissa oleva pursereuna. Viimeistely tehdään paikassa 3.

EUROOPPALAIS-/AMERIKKALAISTYYPPISEN VEITSEN VIISTEKULMAN MUUTTAMINEN

Mallin 1520 laitteella voidaan muuttaa veitsen viistekulma 20° → 15°.

Kulmaa muutettaessa noudatetaan aasialaistyyppisten veitsien teroituksen ohjeita. Ensimmäinen teroitus paikassa 1 saattaa vaatia normaalia pitemmän ajan, mutta seuraavat kerrat sujuvat ohjeiden mukaisessa ajassa.

SAHALAITAISTEN VEITSIEN TEROITUS

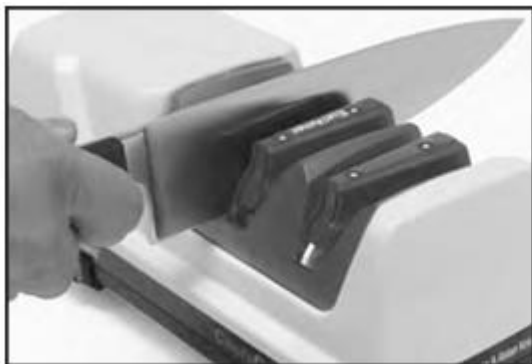
Malli 1520 soveltuu kaikentyyppisten hammasreunaisten veitsien teroitukseen. Teroituksessa käytetään vain paikan 3 hahloja, jotka teroittavat hampaat ja muodostavat mikrohammastuksen hampaiden leikkuusärmään.

Normaalisti 5–10 vuoroittaista vetoa 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) paikan 2 vasemman ja oikean hahlon läpi ja sen jälkeen sarja vuoroittaisia vetoja paikan 3 hahlojen läpi.

Liian monta vetoa paikassa 2 poistaa terän reunasta enemmän metallia kuin hampaiden teroitus vaatii.

Koska sahalaita muistuttaa sahanterän rakennetta, leikkuusärmät eivät koskaan tunnu niin teräviltä kuin sileän veitsenterän leikkuusärmä.

Hammastettu veitsi kuitenkin soveltuu erityisesti kova- ja rapeapintaisten ruoka-aineiden leikkaukseen.



Kuva 13
Eurooppalais- ja amerikkalaistyyppisten veitsien
teroitus teroituspaikan 2 vasemmassa hahlossa.



Kuva 14
Käytä ainoastaan teroitustaikaa 3 sahalaistaisten
veitsien teroitukseen.

VIIMEISTELYLAIKKOJEN PUHDISTUS

Chef'sChoice 1520-mallissa on sisäänrakennettu mekanismi viimeistelylaikkojen (paikka 3) puhdistamiseksi. Laikkojen pintaan kerääntyy ajan mittaan rasvaa tai teroitustaikaa. Puhdistusta ohjataan laitteen takasivun vasemmalla alakulmassa olevalla kytkimellä.

Kytke laitteeseen virta, paina vipu oikealle tai vasemmalle ja pidä 3–4 sekuntia paikallaan. Paina vipua vastakkaiseen suuntaan ja pidä 3–4 sekuntia paikallaan. Näin puhdistat ja kunnostat molempien laikkojen sivut.

Koska tämä puhdistus/kunnostus poistaa laikan pinnalta materiaalia, käytä toimintoa vain silloin, kun viimeistelylaikkojen toimintateho on selkeästi alentunut ja hyvä terävyys vaatii monia vetoja hahlojen läpi.

Hyvin suuri poistomäärä vaatii laikkojen vaihdon ja laite on lähetettävä maahantuojalle tai valmistajan tehtaalles.

Laikkojen puhdistustarve vähenee, kun puhdistat veitset huolellisesti ennen teroittamista, jolloin kunnostus ja puhdistus on tarpeen vain kerran vuodessa tai harvemmin.

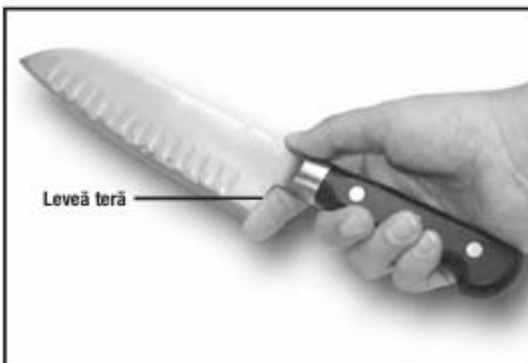
LISÄOHJEITA JA SUOSITUKSIA

1. Puhdista veitset huolellisesti ennen teroitusta.
2. Tarkista veitsen tyyppi ja malli (1 vai 2 viistereunaa, oikea- vai vasenkätinen terä) ja noudata ko. mallin teroituksesta annettuja ohjeita.
3. Vedä terät suosituksen mukaisella ja tasaisella nopeudella koko pituudeltaan hahlojen läpi. Älä koskaan pysäytä liikettä terien koskettaessa hiomalaikkoja.
4. Pidä terä koko teroituksen ajan kosketuksessa laikkoihin ja vedä hahlon läpi. Nosta kärjen teroitusta varten terän kahvaa hiukan ylöspäin.
5. Opi tunnistamaan, onko terässä selvästi erottuva pursereuna, koska siitä voit päätellä, koska terä on riittävästi teroitettu paikassa 1 tai 2 ja samalla välttää liikateroituksen. Kokeile terän terävyyttä tomaattia tai paperia leikkaamalla.
6. Paina terää vain kevyesti alaspäin teroituksen aikana – vain sen verran, että terä koskettaa laikkoja koko teroituksen ajan.
7. 1520-mallilla voit teroittaa terän hyvin lähelle kahvan kaulusta tai kahvaa. Tästä on huomattavaa etua, jos tiettyyn tarkoitukseen käytettävän kokkiveitsen terä on teroitettava yhtäläiseen terävyyteen koko pituudeltaan.
8. Älä teroita laitteella keraamisia veitsiä tai saksia.



Kuva 15

Käytä puhdistusmekanismia vain todelliseen tarpeeseen.



Kuva 16

Jos veitsessä on huomattavan leveä terä, sormen pitäminen terän tukena saattaa helpottaa teroitusta.



Kuva 17

Laita etusormesi terän taakse teroituksen ajaksi.

NORMAALIT HUOLTOTOIMET

Liikkuvat osat, moottori, laakerit tai teroituspinnat eivät vaadi voitelua.

Laikkoihin ei tarvitse lisätä vettä teroituksen aikana.

Teroituslaitteen ulkopinnat pyyhittää ajoittain puhtaaksi kostealla liinalla.

Älä käytä liuottavia tai hankaavia puhdistusaineita.

Puhdista teroituksessa syntyvä metallipöly koneen sisäosista kerran vuodessa tai tarpeen mukaan useammin.

Poista puhdistusta varten pieni kansiluukku. Puhdista luukun sisäpinnan magneettiin tarttuneet metallihiukkaset talouspaperilla tai pienellä harjalla. Ravistele myös sisäosiin kertynyt metallipöly ulos ennen kannen kiinnittämistä takaisin paikalleen.

Kiinnitä kansi puhdistuksen jälkeen huolellisesti magneetilla paikalleen.



Kuva 18

Poista metallipölyä keräävä magneetikansi puhdistuksen ajaksi.

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

Assembled in USA

U.S. Patents 5,611,726, 6,012,971, 6,113,476, 6,267,652, D409,891 and 6,875,093 B2. U.S. and foreign patents pending. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone® and the overall design of this product are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

Conforms to: UL 982

Certified to CAN/CSA: C22.2 No.64

Certified to: EN 60335-1, EN60335-2, EN55014-1+Ai, EN 61000-3-2, EN61000-3-3

A10

C528200

Chef'sChoice®

BRUKSANVISNING

M1520

Chef's Choice M1520 – 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 vid användning av elektriska apparater:

1. Läs alla anvisningar. Alla användare av apparaten ska läsa de.
2. Sänk aldrig ner apparaten i vatten eller annan vätska.
3. Rengör knivarna noggrant före slipning.
4. Koppla ur apparaten från eluttaget vid pauser, rengöring och byte av delar.
5. Rör inte apparatens rörliga delar under användning.
6. Använd inte apparaten om sladden är skadad, om apparaten är defekt eller inte fungerar korrekt, eller om den har tappats eller skadats. Lämna in apparaten till återförsäljaren eller importören för kontroll och reparation. Byte av skadad nätkabel ska utföras av behörig elektriker.
7. Använd inte tillbehör som inte rekommenderas eller säljs av importören. Olämpliga tillbehör kan orsaka brand, elstötar eller personskador.
8. Chef'sChoice® AngleSelect modell 1520 är avsedd för slipning av amerikanska, europeiska och asiatiska knivar. Använd inte apparaten för saxar, yxor eller blad som inte kan röra sig fritt i slippåren.
9. Nätkabeln får inte ligga i arbetsområdet eller vidröra heta ytor.
10. Placera apparaten på ett stabilt och plant underlag.
11. Varning: Slipade knivar är mycket vassa! Hantera knivar försiktigt och undvik skärskador. Förvara knivar på ett säkert ställe.
12. Apparaten är inte avsedd för utomhusbruk.
13. Se till att barn inte får hantera knivar som ska slipas eller redan är slipade.
14. Använd inte slipolja eller andra vätskor/smörjmedel.
15. Endast för hushållsbruk.
16. Spara denna bruksanvisning.

DU HAR GJORT ETT BRA VAL...

Chef'sChoice® knivslipar utnyttjar den senaste tekniken. Apparaten är utrustad för att ge optimalt slipresultat för olika typer av knivar. Modell 1520 har skivor för både slipning och polering samt en inbyggd rengöringsmekanism för polerskivorna.

BESKRIVNING AV CHEF'S CHOICE® MODELL 1520

Apparaten har tre slipstationer:

- **Station 1:** Diamantskivor för asiatiska knivar.
- **Station 2:** Diamantskivor för traditionella amerikanska och europeiska knivar.
- **Station 3:** Polering och slutfinish för alla knivar.

Instruktioner för tandade knivar finns senare i manualen.

Traditionella asiatiska knivar (t.ex. sashimiknivar) slipas oftast endast på ena sidan.

Apparaten har en manuell rengöringsmekanism för att ta bort smuts och sliprester från polerskivorna. Rengör knivarna före slipning för att hålla skivorna rena längre. Rengöring behövs när slipresultatet försämras tydligt.

ANVÄND ALDRIG APPARATEN FRÅN BAKSIDAN

Tryck inte kniven för hårt nedåt. Lätt tryck räcker. För hårt tryck förbättrar inte slipningen och kan skada kniven eller plastkåpan.

Öva utan ström: För in kniven i vänstra spåret mellan vinkelguiden och fjädern. Dra långsamt mot dig och lyft handtaget något i slutet. Detta ger känsla för fjäderfunktionen.

EUROPEISKA, AMERIKANSKA OCH ASIATISKA KNIVAR

Europeiska och amerikanska knivar är kraftigare och slipas vanligtvis i **20° vinkel**.

Asiatiska knivar är tunnare och slipas i **15° vinkel**.

Traditionella japanska knivar slipas ofta bara på ena sidan.

EUROPÉISKA OCH AMERIKANSKA KNIVAR

Bladet har normalt en fasning på båda sidor, med en fasningsvinkel på 20° och slipas på båda sidor. Bladtjockleken nära spetsen är cirka 0,5 mm.

ASIATISKA KNIVAR

De flesta knivar har fasning på båda sidor, med en fasningsvinkel på 15° och slipas på båda sidor. Normalt bladtjocklek nära spetsen är cirka 0,25 mm.

TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR

Dessa knivar har normalt ett stort blad med endast en fasad yta, fasningsvinkel 15°. De säljs i både höger- och vänsterhantade versioner. Den långa fabriksfasen slipas vanligen till en vinkel på 10°.

De mest populära modellerna är Santoku, Yanagiba och Deba, vars tunna, avlånga blad är särskilt lämpade för att skära tunna skivor av fisk.

Under den långa fasen finns ofta en liten extra fas på cirka 15°. På bladets baksida finns ytterligare en ännu mindre mikrofás, knappt synlig för ögat, som ökar bladets skärpa och skäreffektivitet.

Ett typiskt japanskt knivs tvärsnitt med fabriksfasad vinkel.

Den långa fasen styr det skurna materialet bort från bladet. På denna typ av japanska knivar ska fasningsvinkeln alltid vara 15°.

SLIPNING AV ASIATISKA ELLER ANDRA KNIVAR MED TVÅ FASVINKLAR TILL 15°

SLIPNING AV SKÄRÄGG

Sätt på apparaten. Dra bladet först genom det vänstra spåret på station 1 och sedan genom det högra spåret. Upprepa några gånger växelvis genom båda spåren.

För en kniv med längd 12 cm tar ett drag cirka 4–5 sekunder.

Vid första slipningen rekommenderas att göra 10 växelvisa drag i båda spåren. Bildning av råeggen på ett tjockt blad kan kräva några extra drag genom spåren.

På en vanlig asiatisk kniv (fasningsvinkel 15°) bildas råeggen redan efter 2–4 växelvisa drag. Undvik överslipning!

När råeggen har bildats längs hela bladets längd, avsluta slipningen i station 3 med polerings-/finjusteringsskivorna.

KONTROLL AV RÅEGG:

Dra ditt pekfinger försiktigt tvärs över bladet (Aldrig längsmed, eftersom du kan skära fingret!).

Om du gjorde den sista slipningen i det högra spåret, är råeggen endast på bladets högra sida. Råeggen känns grov och böjd som en fortsättning av skärebben, och motsatta sidan är helt slät. Om bladet inte känns råeggad, gör några extra drag i det högra och vänstra spåret. Om bladet har råegg längs hela längden, gör fortsättningsbearbetning i station 3.

POLERING/FINSLIPNING I STATION 3

Dra bladet växelvis genom vänster och höger spår. Gör 4 växelvisa drag (4–5 sekunder långa). Polera skärebben slutligen med 4–5 växelvisa snabba drag (1–2 sekunder för ett 12 cm blad). Kontrollera skärpan. Gör vid behov några snabba extra drag.

FÖLJANDE SLIPNINGAR

Beroende på användning kan återuppslipning göras några gånger endast i station 3 och först efter dessa gånger påbörjas slipning i station 1, om station 3 inte ger tillräcklig skärpa. Följ anvisningarna ovan vid återuppslipning.

TRIZOR® – SKAPANDE AV TREFASETTBLAG

Den 15° fasade skäreggen, känd för sin skärpa, anses normalt inte lika hållbar som 20° fasen (ett smalt blad blir slött snabbare).

I denna slipmaskins station 2 kan du skapa en liten mellanfas på 15° innan den slutliga mikrofasen bildas i station 3.

Att göra ett Trizor®-blad: Slipa först 15° fas i station 1 tills råeggen har bildats på kanten. Gör sedan två växelvisa drag på cirka 2 sekunder i station 2 (bladlängd 12 cm). Eggen får en liten råegg. Gör inga fler drag i station 2. Dessa drag stärker bladets ytterkant och förlänger hållbarheten utan märkbar förändring i skärpan.

Utför avslutande polering enligt tidigare instruktioner i station 3.

SLIPNING AV TRADITIONELL JAPANSK ENKELFASAD KNIV

På knivar enligt bilden finns en fasad egg och en stor fabriksfas på bladets framsida. Fasningsvinkeln är normalt cirka 10°.

Under den stora fasen finns en liten fas på framsidan och en mikrofas på baksidan. Baksidans mikrofas är synlig med förstoringsglas.

Kontrollera bladets handighet före slipning och följ dessa instruktioner:

Håll kniven i handen i skärposition och kontrollera på vilken sida den fabriksfärdiga fasen finns. Om fasen är på högra sidan är bladet högerhänt och ska slipas endast i det vänstra spåret på station 1, så att den högra fasade sidan vidrör skivan.

STEG 1: SLIPNING AV HÖGERHÄNT JAPANSK KNIV I STATION 1

Slipa endast i vänstra spåret. Antal drag varierar beroende på den fabriksfärdiga fasen och knivens slöhet.

Gör 5–10 drag, 3–4 sekunder långa, i vänstra spåret. Kontrollera råeggen längs hela baksidan av skäreggen. I station 1 bildas en liten råegg, som dock går att känna. Om det inte finns råegg på kanten eller endast delvis, gör några extra drag i vänstra spåret och kontrollera råeggen igen. För att bilda tillräcklig råegg behövs totalt 20–30 drag.

När bladet har tillräcklig råegg, gå vidare till avslutningssteget.

STEG 2: POLERING/FINSLIPNING I STATION 3

- a. Gör 5–8 drag, 3–4 sekunder långa, i station 3 vänstra spåret och ta bort råeggen enligt punkt
- b. Gör ett normalt drag, 3–4 sekunder, i station 3 högra spåret.

c. Gör 2–3 växelvisa snabba drag, 1–2 sekunder, i station 3 vänstra och högra spåret. Testa bladets skärpa genom att skära papper. Om bladet inte är rakbladsvass, upprepa punkterna a, b och c.

FÖLJANDE SLIPNINGAR

Snabb återuppslipning kan göras i slipstation nummer 3.

Om slipning i station 3 inte ger önskad skärpa, påbörja slipning från station 1. Använd endast vänstra spåret. Vanligtvis är ca 5 drag tillräckligt. Bladet måste dock ha tillräcklig råegg innan övergång till avslutningssteget. Utför avslutningsåtgärder enligt punkterna 2a, b och c i station 3.

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA JAPANSKA KNIVAR

Följ instruktionerna ovan, men använd högra spåret istället för vänstra spåret och vänstra spåret istället för högra enligt ovanstående instruktioner.

SLIPNING AV EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR

Alla dessa knivar har fasning på båda sidor. Normalt är skäreggen fasad i 20°.

Knivarna slipas i två steg. Slipningen påbörjas i station 2 och avslutning/polering görs i station 3.

STEG 1: SLIPNING I STATION 2

Knivarna slipas till 20° fasningsvinkel. Sätt på apparaten. Börja med att dra bladet en gång genom vänstra spåret mellan vänstra vinkelguiden och fjädern. Dra kniven mot dig samtidigt som du trycker bladet nedåt i spåret så att du känner att bladet vidrör skivan. För in bladet i apparaten så nära handtaget eller handtagskragen som möjligt. Om bladet är böjt, lyft handtaget något när spetsen närmar sig. Slipa bladet längs hela längden.

Dra sedan bladet genom högra spåret. Gör alltid lika många växelvisa drag i båda spåren. Slipningstiden för ett 5 cm långt blad är 4–5 sekunder. Gör ca 5 växelvisa drag i båda spåren och kontrollera råeggen längs hela bladets längd (se instruktion för kontroll av råegg i föregående avsnitt). Upprepa drag tills skäreggen har tillräcklig råegg.

STEG 2: POLERING/FINSLIPNING I STATION 3

Gör 3–4 växelvisa långsamma drag (ca 4 sekunder) i vänstra och högra spåret.

Gör därefter 3 växelvisa snabba drag, 1–2 sekunder långa, i vänstra och högra spåret. Det får inte finnas någon igenkännbar råegg kvar på skäreggen. Testa skärpan. Upprepa steg 2 vid behov.

FÖLJANDE SLIPNINGAR

Normalt kan återuppslipning göras i station 3. Om detta inte ger tillräcklig skärpa, dras bladet några gånger genom station 2:s vänstra och högra spår tills skäreggen har en igenkännbar råegg. Avslutning görs i station 3.

ÄNDRING AV FASVINKEL PÅ EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR

Med modell 1520 kan bladets fasvinkel ändras 20° → 15°.

Vid ändring av vinkel följs instruktionerna för slipning av asiatiska knivar. Den första slipningen i station 1 kan kräva längre tid än normalt, men följande gånger sker på den tid som instruktionerna anger.

SLIPNING AV TANDEDE KNIVAR

Modell 1520 är lämplig för slipning av alla typer av tandade knivar. Vid slipning används endast spåren i station 3, som slipar tänderna och skapar mikro-tandning på bladets skäregg.

Normalt är 5–10 växelvisa drag genom vänstra och högra spåret tillräckligt. Mycket slöa blad kräver fler drag. Om skäreggen är skadad, gör ett snabbt drag (2–3 sekunder för ett 8” blad) genom station 2:s vänstra och högra spår och därefter en serie växelvisa drag genom station 3:s spår.

För många drag i station 2 tar bort mer metall från bladets kant än vad slipning av tänderna kräver.

Eftersom tandade blad liknar en såg, känns skäreggarna aldrig lika vassa som skäreggen på ett slätt knivblad.

Ett tandat blad är däremot särskilt lämpligt för skärning av hårda och krispiga livsmedel.

RENGÖRING AV POLERINGSSKIVOR

Modell Chef'sChoice 1520 har en inbyggd mekanism för rengöring av poleringsskivorna (station 3). På skivornas yta samlas med tiden fett eller slipavfall. Rengöringen styrs med en strömbrytare på vänstra nedre hörnet av apparatens baksida.

Sätt på apparaten, tryck spaken åt höger eller vänster och håll den i 3–4 sekunder. Tryck spaken åt motsatt håll och håll den i 3–4 sekunder. På detta sätt rengör och underhåller du båda skivornas sidor.

Eftersom denna rengöring/underhåll tar bort material från skivans yta, använd funktionen endast när poleringsskivornas prestanda är tydligt försämrad och god skärpa kräver många drag genom spåren.

Mycket stor mängd borttagning kräver byte av skivor och apparaten måste skickas till importören eller till tillverkarens fabrik.

Behovet av rengöring av skivorna minskar när du rengör knivarna noggrant före slipning, vilket gör att underhåll och rengöring endast behövs en gång per år eller mer sällan.

YTTERLIGARE INSTRUKTIONER OCH REKOMMENDATIONER

1. Rengör knivarna noggrant före slipning.
2. Kontrollera knivens typ och modell (1 eller 2 fasade egg, höger- eller vänsterhänt blad) och följ de instruktioner som ges för slipning av respektive modell.
3. Dra bladen genom spåren med rekommenderad och jämn hastighet längs hela bladets längd. Stanna aldrig rörelsen när bladen vidrör slip-/polerskivorna.
4. Håll bladet i kontakt med skivorna under hela slipningen och dra genom spåret. Lyft bladets handtag något uppåt för slipning av spetsen.
5. Lär dig att identifiera om bladet har en tydligt synlig råegg, eftersom du då kan avgöra när bladet är tillräckligt slipat i station 1 eller 2 och samtidigt undvika över slipning. Testa bladets skärpa genom att skära tomat eller papper.
6. Tryck endast lätt ned bladet under slipningen – precis så att bladet vidrör skivorna under hela slipningen.
7. Med modell 1520 kan du slipa bladet mycket nära handtagets hals eller handtaget. Detta är en betydande fördel om en kockkniv som används för ett särskilt ändamål behöver slipas med jämn skärpa längs hela bladets längd.
8. Slipa inte keramiska knivar eller saxar med apparaten.

NORMALA UNDERHÅLLSÅTGÄRDER

Rörliga delar, motor, lager eller slipytor kräver ingen smörjning.

Det behövs inget vatten på skivorna under slipning.

Apparatens yttre ytor torkas då och då rena med en fuktig trasa.

Använd inte lösningsmedel eller slipande rengöringsmedel.

Rengör metallstoftet som uppstår vid slipning från maskinens inre delar en gång per år eller oftare vid behov.

Ta bort den lilla luckan för rengöring. Rengör metallpartiklar som fastnat på luckans insida på magneten med hushållspapper eller liten borste. Skaka även ut metallstoft som samlats i maskinens inre innan locket sätts tillbaka på plats.

Fäst locket noggrant på plats med magneten efter rengöring.

SERVICE

Kontakta apparatens importör eller återförsäljare, från vilka du kan få mer information om service- och reparationsåtgärder under garanti eller efter garanti.

Importör i Finland:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi

Assembled in USA

U.S. Patents 5,611,726, 6,012,971, 6,113,476, 6,267,652, D409,891 and 6,875,093 B2. U.S. and foreign patents pending. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone® and the overall design of this product are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

Conforms to: UL 982

Certified to CAN/CSA: C22.2 No.64

Certified to: EN 60335-1, EN60335-2, EN55014-1+Ai, EN 61000-3-2, EN61000-3-3

A10

C528200