



KÄYTTÖOHJEET

M2100-teroittimen vaihdettava teroitusyksikkö 15 asteen teroituskulmalla

Chef's Choice M2100-teroittimen vaihdettavan teroitussyksikön käyttöohjekirja. Lue käyttöohje huolellisesti ennen laitteen käyttöä.

Maahantuoja Suomessa:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi

15°-TEROITUSMODUULIN KÄYTTÖOHJE

Chef's Choice M2100 -teroittimen 15 asteen vaihdettavan teroitusmoduuli sopii japanilaisille, aasialaisille ja kaikille 15 asteen teroituskulmaa käyttäville veitsille. Tällä moduulilla näiden veitsien terät voidaan teroittaa alkuperäistä tehdaslaatua vastaaviksi ja huipputeräviksi. Tätä vaihdettavaa yksikköä käytetään M2100-teroittimessa eurooppalaisamerikkalaisen 20-asteisen moduulin sijasta. 15° moduuli on kooltaan identtinen 20°-moduulin kanssa, ja se voidaan asentaa helposti teroittimeen M2100, kuten sen käyttöohjeessa on esitetty.

Moduulilla voidaan teroittaa sekä sileäsärmäisiä että hammastettuja teriä. Kuitenkin hammastettujen veitsien teräkulma on usein 20-asteen myös Kaukoidän veitsissä, joten on parempi käyttää 20-asteista moduulia yleensäkin hammastetuille terille.

Perinteisesti Kaukoidän veitsissä käytetään 15 asteen viistekulmaa, kun taas eurooppalaisamerikkalaisissa veitsissä tyypillinen viistekulma on 20°. Myös johtavat eurooppalaiset valmistajat ovat siirtymässä käyttämään 15 asteen teroituskulmaa.

Ota 20-asteinen moduuli pois paikaltaan M2100-teroittimesta ja asenna tilalle 15-asteinen moduuli, kuten on kuvattu M2100:n käyttöohjeessa.

EUROOPPALAISAMERIKKALAISTEN JA AASIALAISTEN VEITSIEN EROT

Eurooppalais-amerikkalaiset veitset (Kuva 1.) ovat yleensä hieman tukevampia kuin aasialaiset veitset (Kuvat 2, 3 ja 4). Tästä yleissäännöstä on kuitenkin runsaasti poikkeuksia molempiin suuntiin, ja varsinkin veitsen käyttötarkoitus vaikuttaa terän muotoon ja paksuuteen.

Ennen teroittamista, varmista oikea teroituskulma (15–20 astetta) veitsen myyjältä ja käytä vastaavaa teroitusyksikköä.

1. EUROOPPALAISAMERIKKALAISET VEITSET - 20 ASTEEN TEROITUSKULMA

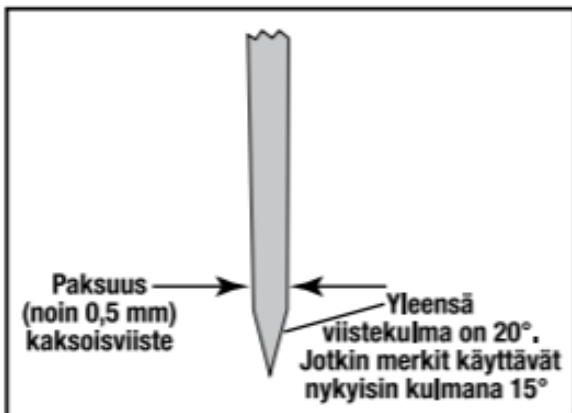
Vaikka useimmissa eurooppalaisamerikkalaisissa veitsissä terä on poikkileikkaukseltaan Kuvan 1 mukainen, vaihtelu on suurta. Varsinkin fileeraus- ja kuorimaveitsissä terät ovat usein ohuempia, jolloin ne sopivat paremmin käyttötarkoitukseensa. Eurooppalaisamerikkalaiset veitset ovat tyypillisesti molemmilta lappeiltaan viistotut ja teroituskulma/lape on yleensä 20 astetta. Monissa uusimmissa eurooppalaisissa veitsissä käytetään 15 asteen teroituskulmaa.

Tarkista teroituskulma ennen teroitusta.

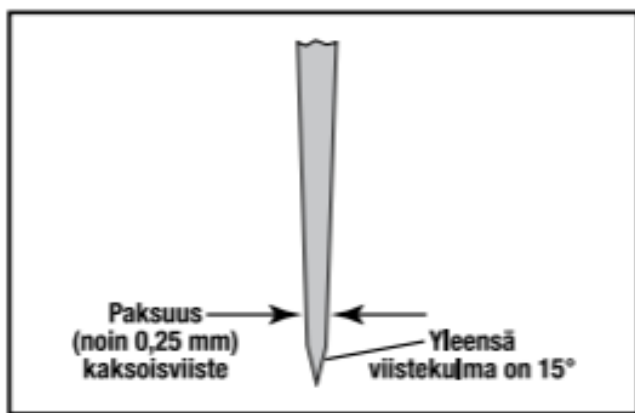
2. NYKYIAIKAISET SYMMETRISET AASIALAISVEITSET - 15 ASTEEN TEROITUSKULMA

Suosituimmat aasialaisveitset, kuten ohutteräiset Santoku ja Nakiri, ovat kaksoisviistettyjä, kulmana 15°/lape, kuten Kuvassa 2. Joskus Santokussa voi olla viiste vain toisella lappeella (Kuva 3).

On myös paksuteräisiä aasialaisveitsiä, usein kaksoisviisteellä, esim. Beba ja Gyuto, joita käytetään silppuamiseen, paloitteluun ja filerointiin. Nämä ovat japanilaiskokin perusveitsiä kovaan käyttöön, ja niissäkin on 15 asteen kulma. Myös kiinalaiskokki luetaan tähän ryhmään.



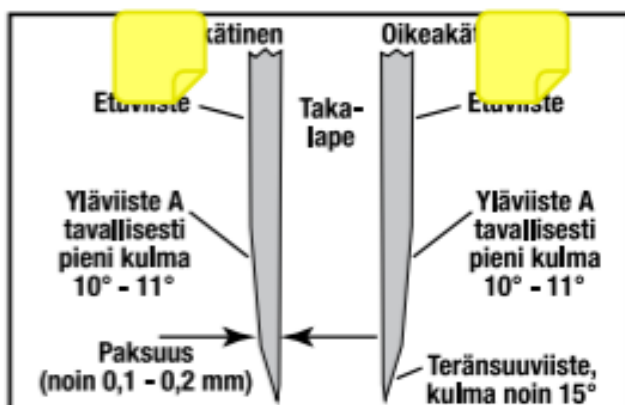
Kuva 1. Eurooppalais-amerikkalainen terä.



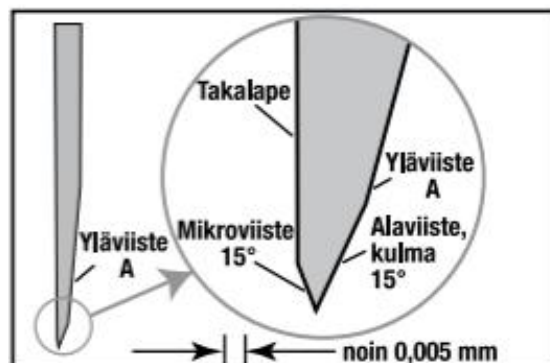
Kuva 2. Kaksoisviistetty nykyaikainen aasialaisterä.

3. PERINTEINEN EPÄSYMMETRINEN JAPANILAISVEITSI - 15 ASTEEN TEROITUSKULMA.

Perinteisen japanilaisveitsen perusviiste on yksipuolinen: leveä yläviiste, ja sen alapuolella on kapea teränsuuviiste. Veitsiä valmistetaan sekä vasen- että oikeakätisinä, kuten Kuvassa 3. Leveä yläviiste A on kulmaltaan tavallisesti noin 10°. Suosituimpia tämäntyyppisiä veitsiä ovat Sashimi-veitset kuten Yanagi ja Takohiki. Näiden veitsien pitkähäkö terä on ihanteellinen ohuiden siivujen leikkaamiseen tonnikalasta tai lohesta. Usein näiden veitsien takalape on aavistuksen verran kovera. Etulapteen kapea 15° alaviiste, kuten Kuvissa 3 ja 4, on tyypillinen Sashimi-veitselle. Lisäksi takalapteen suulla on nipin napin silmälle näkyvä mikroviiste terävyyden varmistamiseksi. Kuvassa 4 on perinteisen japanilaisveitsen terän poikkileikkaus voimakkaasti suurennettuna. Yläviiste A kääntää leikatessa siivun pois terästä. Perinteistä japanilaisveistä teroitettaessa tulee noudattaa tarkasti käyttöohjetta. On myös muistettava, että veitsi on äärimmäisen terävä.



Kuva 3. Aasialaisveitsen terän yksipuolinen viiste.



Kuva 4. Poikkileikkaus tyypillisen perinteisen aasialaisveitsen terästä, suurennus 50x (oikeakätinen). Sekä alaviiste että mikroviiste on teroitettava.

ENSIMMÄINEN TEROITUS MODUULILLA

Kun olet asentanut 15 asteen moduulin teroittimeen M2100, voit tutustua moduulin ominaisuuksiin ennen virran kytkemistä. Aseta 15-asteinen terä kevyesti Vaiheen 1 vasempaan hahloon, sen kulmaohjaimen ja punaisen jousiohjaimen väliin (Kuva 5). Älä väännä veistä. Paina terän tyveä kevyesti, kunnes tunnet sen ottavan kiinni timanttilaikkaan. Vedä veistä itseesi päin kohottaen veitsen tyviosaa kahvasta, niin että teränsuu koskettaa laikkaan koko ajan, kärkeen saakka. Näin tunnet ohjaimien vaikutuksen terään.

OHJE TEROITTAMISEEN: NYKYAIKAISET, SYMMETRISET 15° TERÄT

VAIHE 1: HIONTA

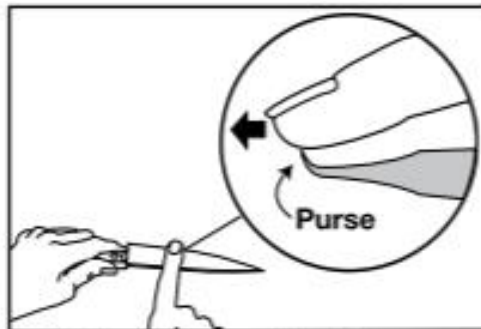
Kun teroitat veistä ensimmäistä kertaa tällä moduulilla, aloita aina Vaiheesta 1, vaikka terä olisi melko hyvässäkin kunnossa. Tämä varmistaa sen, että syntyy oikeat viistekulmat, jolloin terä saadaan huipputeräväksi seuraavissa teroitusvaiheissa. Jos näin ei tehdä, veitsestä ei tule huipputerävää. Myöhemmin Vaihetta 1 tarvitaan vain harvoin. Puhdista veitsi aina ennen teroitusta.

Käännä virtakytkin "ON"-asentoon: kytkimen punainen merkkiväri tulee näkyviin. Aseta veitsen tyvi kaulusta/kahvaa myöten Vaiheen 1 oikeaan hahloon, kuten edellä kuvattiin. Vedä veistä itseäsi kohden niin, että se koskettaa timanttilaikkaan koko ajan kärkeen saakka. Kaarevateräistä veistä täytyy hieman kääntää kahvasta ylöspäin, jotta terä hioutuisi koko pituudeltaan. Teroitusvedon tulee kestää noin 6 sekuntia 20-senttiselle terälle. Muuta vetoaikaa suhteessa terän pituuteen. Seuraavaksi hio toinen lape Vaiheen 1 vasemmassa hahlossa samalla tavalla.

Veitsen terää pitää aina vetää itseä kohti. Älä koskaan työnnä terää pois päin itsestäsi, äläkä jätä hioutumaan paikalleen. Paina terää vain kevyesti hahloon, niin että se koskettaa hiontalaikkaan - liiallinen painaminen ei paranna hiontatulosta eikä nopeuta sitä. Hahlon pohja estää automaattisesti terän painumisen liian syvälle. Pidä veitsi aina liikkeessä itseesi päin, kun terä on hahlossa. Tee aina yhtä monta vuorottaista teroitusvetoa Vaiheen 1 molemmissa hahloissa, jotta molemmille lappeille syntyy symmetriset viisteet.



Kuvio 5. Symmetrisen Santokun ja nykyaikaisen 15°:een eurooppalaistyyppisen veitsen hionta Vaiheen 1 molemmissa hahloissa.



Kuvio 6. Vaiheen 1 hionnassa pitää syntyä aina sormeen tuntuva purse viimeksi hiotun lappeen vastakkaiselle puolelle. Varo vahingoittamasta sormeasi!

Vaiheessa 1 riittää yleensä viisi (5) teroitusvetoparia - viisi vasemmassa ja viisi oikeassa hahlossa. Useampia vetopareja voidaan tarvita, jos terä on hyvin tylsä. Ennen Vaiheeseen 2 siirtymistä on varmistettava, että Vaiheen 1 hionnassa terään on syntynyt riittävä purse koko terän pituudelle. Purse on merkki siitä, että viiste ulottuu teränsuuhun saakka.

PURSEEN TOTEAMINEN

Liikuttamalla sormea Kuvan 6 mukaisesti terän poikkisuunnassa purseen voi tuntea, jos se on syntynyt hionnassa. Vaiheen 1 hionta on oikein suoritettu, kun purse tuntuu teränsuun toisella puolella. Jos viimeinen teroitusveto on tehty vasemmassa hahlossa, purse muodostuu lappeen vasemmalle puolelle, kun veitsi on teroitusasennossa. Purse tuntuu pienenä karheana ulokkeena terän suulla. Vastakkaisella puolella pursetta ei ole, vaan se on sileä. Jos viimeinen veto on tehty oikeanpuoleisessa hahlossa, purse on oikealla lappeella.

Jos purse ei kunnolla tunnu, tee vielä 1–2 vuorottaista vetoa Vaiheen 1 hahloissa. Jos tämäkään ei riitä, jatka samalla tavalla, kunnes purse tuntuu. Hitaat teroitusvedot edistävät purseen syntymistä. Älä siirry Vaiheeseen 2, ennenkuin purse tuntuu terän koko pituudella.

VAIHE 2: HIENOHIONTA

Tee kaksi vuorottaista teroitusvetoa Vaiheen 2 vasemmassa ja oikeassa hahlossa (Kuva 7). Vedon keston tulee olla noin 3 sekuntia 12,5 cm:n terälle. Muuta aikaa suhteessa terän pituuteen. Tavallisesti 2 vetoparia riittää.

Tarkista purse ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä. (Jos pursetta ei tunnu koko terän pituudelta, tee pari vuorottaista vetoa ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä.) Katso edellä kohta “Purseen toteaminen”.

VAIHE 3: TERÄN HOONAUUS JA VIIMEISTELY

Tee kaksi vuorottaista teroitusvetoa Vaiheen 2 vasemmassa ja oikeassa hahlossa (Kuva 7). Vedon keston tulee olla noin 3 sekuntia 12,5 cm:n terälle. Muuta aikaa suhteessa terän pituuteen. Tavallisesti 2 vetoparia riittää.

Tarkista purse ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä. (Jos pursetta ei tunnu koko terän pituudelta, tee pari vuorottaista vetoa ennen Vaiheeseen 3 siirtymistä.) Katso edellä kohta “Purseen toteaminen”.

Lopuksi tee kaksi nopeaa vuorottaista hoonausvetoa Vaiheessa 3; vedon keston tulee olla noin 1 sekunti terän loppukiillotuksessa.

Tarkista terävyys. Terän tulee olla nyt purseeton ja erittäin terävä.



Kuva 7. Nykyaikaisen veitsen hienohionta Vaiheen 2 molemmissa hahloissa.



Kuva 8. Veitsen hoonaus/viimeistely Vaiheessa 3.

UUDELLEENTEROITUS

Nykyaikaisten symmetrisesti 15°:een kulmaan viistetyn terän uusintateroitusta tehdään kuten edellä, mutta aloitetaan Vaiheesta 2, jonka jälkeen siirrytään Vaiheeseen 3. Varmistu, että purse syntyy Vaiheessa 2, ennenkuin siirryt Vaiheeseen 3. Normaalisti Vaihetta 1, eli perushiontaa, tarvitaan vain harvoin, mutta jos terä on hyvin tylsä, täytyy kaikki vaiheet toteuttaa järjestyksessä kuten aiemmin on selostettu. Lopuksi testaa terävyys.

OHJE TEROITTAMISEEN: PERINTEISET, EPÄSYMMETRISET 15° TERÄT (YKSI PÄÄVIISTE)

Perinteisessä japanilaisveitsessä, kuten Sashimi-veitsessä, on leveä viiste etulappeella. Lukuisat valmistajat tuottavat tämän tyyppisiä veitsiä, joita käytetään yleisesti sashimin valmistuksessa. Yläviiste A on yleensä noin 10°, mutta on myös paljon poikkeuksia. Perinteisten japanilaisveitsien design ja terien yksityiskohdat vaihtelevat myös suuresti valmistajasta toiseen, mutta kuitenkin on olemassa tiettyjä yhteneväisyyksiä. Etulapteen teränsuulla on kapea alaviiste ja takalapteen teränsuulla hyvin kapea mikraviiste. Mikraviisteen (Kuva 4) näkee kunnolla vain suurennuslasilla. Muuten takalape on suora tai aavistuksen kovera, jolloin mikraviiste toimii leikatessa paremmin. Standardisoinnin puutteen vuoksi näiden veitsien teroitus käsin on osoittautunut vaikeaksi, työlääksi ja aikaa vieväksi. 15°:een moduuli on suunniteltu teroittamaan myös kaikki tällaiset veitset helposti ja nopeasti niin, että lopputulos vastaa tehdaslaatua.

Ennen kun ryhdytään teroittamaan veistä, on varmistuttava huolellisesti, että veitsi todellakin on epäsymmetrinen perinteinen japanilaisveitsi, ja onko se oikea- vai vasenkätinen: Kuva 3. On tärkeää noudattaa tarkoin seuraavassa kuvattavaa teroitusmenettelyä ja -järjestystä, jotta terään syntyisi optimaalinen terävyys.

Tarkista kummallako puolella yläviiste A on. Ota veitsi käteesi (kuten leikatessa), ja jos yläviiste on oikealla puolella, veitsi on oikeakätinen. Aloita oikeakätisen veitsen teroitus Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa, jolloin vain terän viistetty oikea puoli koskettaa timanttilaikkaan.

KOHTA 1: OIKEAKÄTISTEN VEISTEN HIEHOINTA TEROITTIMEN VAIHEESSA 2

Tässä esimerkissä oletetaan, että veitsi on oikeakätinen, joten se täytyy hioa vain Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa (katso kuva 9). Teroitusvetojen lukumäärä riippuu yläviisteen A (Kuvat 3 ja 4) suuruudesta ja siitä, kuinka tylsä terä on.

Tee viidestä kymmeneen vetoa vain Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa (3–4 sekuntia/veto 15 cm:n terälle) ja tarkista purse terän selkäpuolelta. (Vaiheessa 2 muodostuva purse on vähäinen, mutta tuntuu selvästi, katso Kuva 6. Varmista, että purse on syntynyt koko terän pituudelle. Jos pursetta ei ole tai se on vain osittainen, tee 5 lisävetoa ja tarkista purse uudelleen.

Ellei pursetta vieläkään tunnu, tee taas 5 lisävetoa ja tarkista. Jatka näin, kunnes purse on syntynyt. Yleensä 20–30 vetoa on riittävä määrä purseen muodostumiselle; on epätodennäköistä, että tarvittaisiin yli 50 teroitusvetoa. Purseen muodostumisen jälkeen siirrytään Kohtaan 2.

KOHTA 2: OIKEAKÄTISTEN VEISTEN VIIMEISTELY JA HOONAUUS VAIHEESSA 3

- a. Tee viisi normaalia 3–4 sekunnin mittaista teroitusvetoa vain Vaiheen 3 vasemmassa hahlossa (Kuva 10), ja poista sitten purse.
- b. Tee yksi teroitusveto terän takalappeelle Vaiheen 3 oikeassa hahlossa.
- c. Tee useita nopeita (yksi sekunti/veto) Vaiheen 3 vasemmassa hahlossa.
- d. Tee yksi nopea veto Vaiheen 3 oikeassa hahlossa.

Testaa terävyys huolella leikkaamalla paperia. Terän pitää leikata esim. kopiopaperiarkkia repimättä, kun riiputat arkia toisessa kädessä. Jos näin ei tapahdu, toista kohdat c. ja d. edellä, ja testaa uudelleen.

HUOMAA: Jos perinteinen oikeakätinen japanilaisveitsesi on äärimmäisen kulunut, tai teränsuu on lähes pyöreä suurennuslasilla katsoen, loveutunut tai epäsäännöllinen, voit käyttää teroittimen Vaiheen 1 perushiontaa. Käytä ainoastaan vasenta hahloa (oikeakätisille terille). Tee niin monta teroitusvetoa, jotta saat aikaan terän muodon mukaisen ehjän teränsuulinjan. Voit merkata ohuella tussilla alaviisteen yläreunan ensin terään ja hio, kunnes olet saavuttanut linjan ja palauttanut alaviisteen. Sen jälkeen jatka Vaiheissa 2 ja 3 kuten on selostettu.

UUELLEENTEROITUS: OIKEAKÄTISET VEITSET

Yleensä voit tehdä uudelleenteroituksen nopeasti Kohdan 2 alakohdat a-d järjestyksessä. Jos tarpeen, toista nämä kohdat, jotta terästä tulee huipputerävä. Jos Vaiheessa 3 veitsestä ei vielä tule tarpeeksi terävää, täytyy tehdä hienohionta uudelleen Vaiheessa 2. Käytä vain Vaiheen 2 vasenta hahloa. Yleensä noin viisi hiontavetoa riittää Vaiheessa 2. Tarkista aina,

että purse on syntynyt, ennen siirtymistä Vaiheeseen 3. Viimeistele terä Vaiheen 3 kohtien a, b, c ja d mukaisesti.



Kuva 9. Perinteisen oikeakätisen japanilaisveitsen hienohionta Vaiheen 2 vasemmassa hahlossa. Lue ohjeet.



Figure 10. Stropping/Polishing a traditional right handed Japanese knife in left slot of Stage 3. Read instructions.

VASENKÄTISTEN PERINTEISTEN VEISTEN TEROITUS

Vasenkätsisen veitsen teroitusprosessi on muuten samanlainen kuin oikeakätisen veitsen, paitsi että kaikissa vaiheissa on käytettävä päinvastaista teroitushahloa. Silloin kun oikeakätiselle veitselle tulee käyttää vasenta hahloa, pitää vasenkätiselle veitselle käyttää vain oikeaa hahloa. Vastaavasti kun oikeakätiselle pitää käyttää oikeaa hahloa, pitää vasenkätiselle käyttää vasenta hahloa.

PUHDISTUS JA YLLÄPITO

VAIHEEN 3 LAIKKOJEN PUHDISTUS

15° moduulin Vaihe 3 on varustettu sisäänrakennetulla, käsikäyttöisellä puhdistus-/kunnostuslaitteella. Kun laikat ovat kiillottuneet rasvasta tai muusta liasta, ja viimeistelytulos on huonontunut, laikat voidaan puhdistaa/kunnostaa. Käyttövipu näkyy Kuvassa 13. ja on Vaiheen 3 kohdalla teroitusmoduulin takasivulla, alhaalla.

Käynnistä teroitin ja paina vipua oikealle, pidä 3–4 sekuntia painettuna, ja tee samoin vasemmalle puolelle. Vipuvarressa on anturat, jotka puhdistavat/kunnostavat vasemman ja oikean hoonauslaikan.

Käytä puhdistus-/kunnostuslaitetta vain, jos Vaiheen 3 valkoiset laikat ovat hyvin tummat, ja jos viimeistely/hoonaus ei enää viimeistele terää kunnolla. Koska puhdistin poistaa laikan pintamateriaalia, älä käytä puhdistinta tarpeettomasti kuluttamaan laikkoja. Jos laikat kuluvat loppuun, koko moduuli pitää vaihtaa uuteen. Jos käytät puhdistinta joka kerta ennen teroitusta, Vaiheen 3 laikat kuluvat loppuun alle vuodessa.

TEROITUSMODUULIN PUHDISTUS

Kun teroitusmoduuli on likaantunut, se pitää ottaa irti teroituskoneesta ja puhdistaa rasvasta, pölystä ja muusta liasta. Sammuta moottori, paina lukituksen vapautuspainiketta ja vedä moduuli irti.

A. Käsipesu:

1. Suihkuta kunkin vaiheen teroituslaikkojen pinnalle astianpesunestettä.
2. Pidä teroitussyksikköä juoksevan veden alla niin kauan, että kaikki lika ja pesuaine irtoaa laikoista.
3. Huuhtelee perusteellisesti lämpimällä vedellä.
4. Kuivaa talouspaperilla
5. VAROITUS! Jos käytät kangaspyyhettä, varo irrottamasta tai vahingoittamasta muovisia punaisia ohjainjousia.
6. Jos laikat eivät ole kirkkaanpuhtaita käsinpesun jälkeen, niissä saattaa olla vielä rasvaa. Silloin kannattaa kokeilla lisäpesua astianpesukoneessa.

B. Astianpesukone: Teroitusmoduuli on suunniteltu kestäämään pesu sekä koti- että ammattikoneissa.

1. Suihkuta jokaisen vaiheen laikat nestemäisellä astianpesukoneen pesuaineella.
2. Laita teroitussyksikkö pesukoneen ylätasolle ja pese normaalilla pesuohjelmalla.
3. Anna moduulin kuivua pesukoneessa mahdollisimman etäällä lämmityselementeistä.

Puhdista ajoittain koneen rungossa, moduulin alla olevat lokerot metallipölystä. Irrota moduuli, käännä teroituskone ylösalaisin, ja varista pöly pois. Voit myös pyyhkiä pölyn pois hieman kostealla sienellä. Moottorin vuoksi tätä sähkölaitetta ei saa puhdistaa vesisuihkulla tai paineilmalla.

TEROITUSMODUULIN KIINNITTÄMINEN

Kiinnitä moduuli teroituskoneen runkoon työntämällä se varovasti ohjainkiskoihin, akseliholkki moottoriin päin, kunnes se lukittuu paikalleen. Jos moduuli ei lukitu, akselien rihlaukset eivät ole aivan kohdallaan:

(1) Vedä teroitussyksikköä takaisin, kunnes voit vapaasti kääntää hieman sen akseliholkkia, ja työnnä sitten paikalleen. (2) Kun moduuli on irti moottorin akselist, voit myös käynnistää koneen hetkeksi, (3) sitten sammuttaa sen, ja (4) akselin vielä pyöriessä, työntää moduulin paikalleen. Kiinnitysmekanismi lukitsee napsahtaen laitteen automaattisesti paikalleen.

YLEISOHJEITA

1. Teroitusmoduuli ei tarvitse muuta huoltoa kuin säännöllisen pesun. Laikkojen pienen tummumisen vuoksi moduulia ei tarvitse pestä, koska laikat tummuvat joka tapauksessa itsestään ajan mittaan. Laikat ovat itsepuhdistuvia, elleivät saa rasvaa tai ruokajäämiä veitsistä. Puhdistustarve minimoituu, kun veitset puhdistetaan aina ennen teroitusta ja teroituksen jälkeen hiontapölystä. **ÄLÄ KOSKAAN** upota moottoriyksikköä veteen. Ajoittain

puhdistusta hiomapöly teroitusmoduulin alla olevista lokeroista, kuten kohdassa “Teroitusmoduulin puhdistus” kerrotaan.

2. Puhdistusta veitsen terä huolellisesti ennen teroitusta. Käytä tarvittaessa pesuainetta.

3. Joidenkin japanilaistyyppisten veitsien terien lappeilla on Granton-hionta eli (ovaalit) kuopat, ja joidenkin veitsien terät ovat Damascus-terästä. Kaikki nämä veitset voidaan teroittaa edellä olevien ohjeiden mukaan.

4. Tee teroitusvedot aina suositetuilla tasanopeuksilla koko terän pituudelta. Älä koskaan keskeytä tai pysäytä kesken teroitusvetoa, vaan tee se tyvestä kärkeen asti.

5. Noudata tarkasti kullekin veitsityypille esitettyä teroitusohjetta: teroitustulos on paras ja veitsen ikä pidentyy. Erityisen tärkeää on noudattaa teroitusohjetta ja -järjestystä epäsymmetrisille aasialaisveitsille.

6. Teroitettaessa terän pitää koskettaa koko ajan teroituslaikkaan. Kärkeä kohti kaareutuvan terän muotoa pitää seurata kohottamalla kahvaa, niin että myös terän kärkiosa koskettaa koko ajan teroituslaikkaan.

7. Jotta saat täyden hyödyn Chef’sChoice:n 15°:een teroitusmoduulista, opettele tuntemaan purse teränsuulla. Se on paras ja nopein tapa päätellä, milloin terää on hiottu tarpeeksi ennen siirtymistä seuraaviin vaiheisiin. Näin välttyt ali- ja yliteroittamiselta, ja saat aikaan huipputerävyyden joka kerta. Paperin tai tomaatin leikkaaminen on kätevä tapa todeta terävyys.

8. Teroittaessasi paina veistä vain aavistus alaspäin - juuri sen verran että terä pysyy kosketuksessa teroituslaikkaan. Liiallinen painaminen ei nopeuta teroitusta.

9. Oikein käytettynä tällä moduulilla voi teroittaa veitsenterän kaulusta tai kädensijaa myöten. Tämä on Chef’sChoice Model 2100:n etu verrattuna useimpiin muihin teroittimiin - tärkeä etu, kun on teroitettava kokkiveitsiä. Myös taottujen veitsien terät, joiden tyvessä on paksu kaulus, voidaan teroittaa koko pituudeltaan.

10. Vaiheen 3 viimeistely/hoonauslaikat on suunniteltu kestäväksi vuosikausia. Koska Vaiheessa 2 syntyvä purse kuluttaa Vaiheen 3 hoonauslaikkaa, vuorottele välillä Vaiheen 2 hienohionnassa niin, että välillä viimeinen hienohiontaveto tapahtuu Vaiheen 2 oikeassa ja välillä sen vasemmassa hahlossa (nykyaikaisilla veitsillä). Näin Vaiheen 3 viimeistely/hoonauslaikat kuluvat tasaisesti.

11. Älä teroita tällä teroittimella keraamisia veitsiä, puukkoja tai saksia.

HUOLTO

Ota yhteys laitteen maahantuojaan tai jälleenmyyjään, joilta voit saada lisätietoja takuun aikaisista tai takuun jälkeen suoritettavista huolto- ja korjaustoimista. Liikkuvat osat, kuten moottori, laakerit tai teroituslaikat, EIVÄT tarvitse mitään voitelua. Teroituslaikat eivät tarvitse

vettä. Teroittimen ulkopinnat kannattaa puhdistaa silloin tällöin kostealla liinalla. Älä käytä liuottimia tai hankaavia aineita.

Maahantuoja Suomessa:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi



BRUKSANVISNING

Utbytbar slipmodul för M2100-slipen med 15 graders slipvinkel

Bruksanvisning för den utbytbara slipmodulen till Chef's Choice M2100-slipen. Läs bruksanvisningen noggrant före användning av apparaten.

Importör i Finland:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi

BRUKSANVISNING FÖR 15°-SLIPMODULEN

Den utbytbara 15-graders slipmodulen för Chef's Choice M2100-slipen är avsedd för japanska, asiatiska och alla knivar som använder en slipvinkel på 15 grader. Med denna modul kan dessa knivars eggjar slipas till ursprunglig fabriksstandard och till extrem skärpa. Denna utbytbara enhet används i M2100-slipen istället för den euroamerikanska 20-gradersmodulen. 15°-modulen är identisk i storlek med 20°-modulen och kan enkelt installeras i M2100-slipen enligt anvisningarna i dess bruksanvisning.

Med modulen kan både släta och tandade eggjar slipas. Dock är eggvinkeln på tandade knivar ofta 20 grader även på Fjärran Österns knivar, så det är i allmänhet bättre att använda 20-gradersmodulen för tandade eggjar.

Traditionellt används en fasvinkel på 15 grader på knivar från Fjärran Östern, medan den typiska fasvinkeln på euroamerikanska knivar är 20 grader. Även ledande europeiska tillverkare övergår till att använda 15 graders slipvinkel.

Ta bort 20-gradersmodulen från M2100-slipen och installera 15-gradersmodulen istället, enligt beskrivningen i M2100:s bruksanvisning.

SKILLNADER MELLAN EUROAMERIKANSKA OCH ASIATISKA KNIVAR

Euroamerikanska knivar (Bild 1) är vanligtvis något kraftigare än asiatiska knivar (Bilder 2, 3 och 4). Det finns dock många undantag åt båda hållen, och särskilt knivens användningsområde påverkar bladets form och tjocklek.

Innan slipning, säkerställ rätt slipvinkel (15–20 grader) hos knivens återförsäljare och använd motsvarande slipmodul.

1. EUROAMERIKANSKA KNIVAR – 20 GRADERS SLIPVINKEL

Även om de flesta euroamerikanska knivar har ett tvärsnitt enligt Bild 1, finns det stora variationer. Särskilt filé- och skalknivar har ofta tunnare blad som bättre lämpar sig för sitt användningsområde. Euroamerikanska knivar är vanligtvis dubbelfasade och slipvinkeln per sida är oftast 20 grader. Många nya europeiska knivar använder dock 15 graders slipvinkel.

Kontrollera alltid slipvinkeln före slipning.

2. MODERNA SYMMETRISKA ASIATISKA KNIVAR – 15 GRADERS SLIPVINKEL

De mest populära asiatiska knivarna, såsom tunnbladiga Santoku och Nakiri, är dubbelfasade med en vinkel på 15° per sida, som i Bild 2. Ibland kan Santoku ha fas endast på ena sidan (Bild 3).

Det finns också tjockbladiga asiatiska knivar, ofta med dubbel fas, t.ex. Beba och Gyuto, som används för hackning, styckning och filéering. Dessa är japanska kockars basverktyg för hårt bruk och har också 15 graders vinkel. Även den kinesiska kockkniven tillhör denna grupp.

3. TRADITIONELL ASYMMETRISK JAPANSK KNIV – 15 GRADERS SLIPVINKEL

Den traditionella japanska kniven har en ensidig huvudfas: en bred övre fas och under den en smal eggfas. Knivar tillverkas både för höger- och vänsterhänta, som i Bild 3. Den breda övre fasen A är vanligtvis cirka 10°. De mest populära knivarna av denna typ är sashimiknivar såsom Yanagi och Takohiki. Dessa knivars långa blad är idealiska för att skära tunna skivor av tonfisk eller lax. Ofta är baksidan av bladet svagt konkav. Den smala 15°-fasen på framsidan, som i Bilder 3 och 4, är typisk för sashimiknivar. Dessutom finns en mycket liten mikrofas på baksidan av eggen för att säkerställa skärpan. I Bild 4 visas ett kraftigt förstorat tvärsnitt av en traditionell japansk kniv. Den övre fasen A leder bort skivan från bladet vid skärning. Vid slipning av traditionella japanska knivar måste bruksanvisningen följas noggrant. Det bör också beaktas att kniven är extremt vass.

FÖRSTA SLIPNING MED MODULEN

När du har installerat 15-gradersmodulen i M2100-slipen kan du bekanta dig med modulens funktion innan du slår på strömmen. Placera knivens egg lätt i Steg 1:s vänstra spår mellan vinkelstyrningen och den röda fjäderstyrningen (Bild 5). Vrid inte kniven. Tryck lätt på knivens bas tills du känner att den tar mot diamantskivan. Dra kniven mot dig samtidigt som du lyfter handtaget så att eggen hela tiden har kontakt med skivan ända till spetsen. På så sätt känner du hur styrningarna påverkar eggen.

SLIPANVISNING: MODERNA SYMMETRISKA 15°-EGGAR

STEG 1: GROVSLIPNING

När du slipar kniven för första gången med denna modul ska du alltid börja med Steg 1, även om eggen är i ganska gott skick. Detta säkerställer att rätt fasvinklar skapas så att eggen kan bli extremt vass i följande steg. Om detta inte görs blir kniven inte maximalt vass. Senare behövs Steg 1 endast sällan. Rengör alltid kniven före slipning.

Slå på strömbrytaren till läge "ON": den röda markeringen blir synlig. Placera knivens bas intill handtaget i Steg 1:s högra spår enligt beskrivningen ovan. Dra kniven mot dig så att den hela tiden har kontakt med diamantskivan ända till spetsen. En böjd egg måste vridas något uppåt i handtaget för att hela eggen ska slipas. Ett slipdrag ska ta cirka 6 sekunder för ett 20 cm långt blad. Anpassa tiden efter bladets längd. Slipa därefter den andra sidan i Steg 1:s vänstra spår på samma sätt.

Kniven ska alltid dras mot dig. Skjut aldrig bort den från dig och låt den aldrig stå stilla i spåret. Tryck bara lätt så att eggen har kontakt med skivan – överdrivet tryck förbättrar inte resultatet. Spårets botten förhindrar automatiskt att eggen trycks för djupt. Gör alltid lika många växlande drag i båda spåren så att fasen blir symmetrisk.

Vanligtvis räcker fem (5) par drag i Steg 1. Fler kan behövas om kniven är mycket slö. Innan du går vidare till Steg 2 ska du kontrollera att en tydlig grad (råegg) har bildats längs hela eggen.

KONTROLL AV GRAD

Genom att försiktigt dra fingret tvärs över eggen enligt Bild 6 kan graden kännas. Slipningen i Steg 1 är korrekt när graden känns på ena sidan av eggen. Om sista draget gjordes i vänstra spåret känns graden på vänster sida. På motsatt sida känns den slät. Om sista draget gjordes i högra spåret känns graden på höger sida.

Om graden inte känns tydligt, gör 1–2 extra växlande drag. Upprepa tills graden känns längs hela eggen. Gå inte vidare till Steg 2 innan detta.

STEG 2: FINSLIPNING

Gör två växlande drag i Steg 2:s vänstra och högra spår (Bild 7). Varje drag ska ta cirka 3 sekunder för ett 12,5 cm blad. Vanligtvis räcker två par drag.

Kontrollera graden innan Steg 3.

STEG 3: HONING OCH SLUTFINISH

Gör två växlande drag i Steg 3:s vänstra och högra spår (Bild 7). Avsluta med två snabba honingdrag, cirka 1 sekund per drag.

Kontrollera skärpan. Eggen ska nu vara fri från grad och extremt vass.

OMSLIPNING

Vid omslipning av moderna symmetriska 15°-knivar börjar man vanligtvis med Steg 2 och går därefter till Steg 3. Steg 1 behövs bara om kniven är mycket slö.

SLIPANVISNING: TRADITIONELLA ASYMMETRISKA 15°-KNIVAR

Den traditionella japanska kniven, såsom sashimikniven, har en bred fas på framsidan. Många tillverkare producerar denna typ av knivar som allmänt används för tillagning av sashimi. Den övre fasen A är vanligtvis cirka 10°, men det finns många undantag. Utformningen och

detaljerna på traditionella japanska knivar varierar också kraftigt mellan olika tillverkare, men vissa gemensamma drag finns. På framsidans egg finns en smal underfas och på baksidans egg en mycket smal mikrofas. Mikrofasen (Bild 4) syns ordentligt endast med förstoringsglas. I övrigt är baksidan rak eller svagt konkav, vilket gör att mikrofasen fungerar bättre vid skärning. På grund av bristen på standardisering har manuell slipning av dessa knivar visat sig vara svår, arbetskrävande och tidsödande. 15°-modulen är konstruerad för att även slipa alla dessa knivar enkelt och snabbt så att resultatet motsvarar fabriksstandard.

Innan man börjar slipa kniven måste man noggrant försäkra sig om att kniven verkligen är en asymmetrisk traditionell japansk kniv och om den är höger- eller vänsterhänt: Bild 3. Det är viktigt att noggrant följa den slipprocedur och ordning som beskrivs nedan för att uppnå optimal skärpa.

Kontrollera på vilken sida den övre fasen A finns. Ta kniven i handen (som vid skärning), och om den övre fasen är på höger sida är kniven högerhänt. Börja slipningen av en högerhänt kniv i Steg 2:s vänstra spår, så att endast knivens fasade högra sida har kontakt med diamantskivan.

AVSNITT 1: FINSLIPNING AV HÖGERHÄNTA KNIVAR I STEG 2

I detta exempel antas att kniven är högerhänt, så den ska slipas endast i Steg 2:s vänstra spår (se Bild 9). Antalet slipdrag beror på storleken på den övre fasen A (Bilder 3 och 4) och hur slö eggen är.

Gör fem till tio drag endast i Steg 2:s vänstra spår (3–4 sekunder per drag för ett 15 cm blad) och kontrollera graden på baksidan av eggen. (Den grad som bildas i Steg 2 är liten men tydligt kännbar, se Bild 6.) Säkerställ att graden har bildats längs hela eggen. Om ingen grad känns eller den bara finns delvis, gör 5 extra drag och kontrollera igen.

Om graden fortfarande inte känns, gör ytterligare 5 drag och kontrollera igen. Fortsätt på detta sätt tills graden har bildats. Vanligtvis räcker 20–30 drag för att graden ska bildas; det är osannolikt att det skulle behövas mer än 50 drag. När graden har bildats, gå vidare till Avsnitt 2.

AVSNITT 2: SLUTFINISH OCH HONING AV HÖGERHÄNTA KNIVAR I STEG 3

- a. Gör fem normala slipdrag på 3–4 sekunder endast i Steg 3:s vänstra spår (Bild 10) och ta sedan bort graden.
- b. Gör ett slipdrag på knivens baksida i Steg 3:s högra spår.
- c. Gör flera snabba drag (1 sekund per drag) i Steg 3:s vänstra spår.
- d. Gör ett snabbt drag i Steg 3:s högra spår.

Testa skärpan noggrant genom att skära papper. Eggen ska kunna skära till exempel ett kopieringspapper utan att riva det när du håller pappret i ena handen. Om detta inte sker, upprepa punkterna c och d ovan och testa igen.

OBS: Om din traditionella högerhänta japanska kniv är extremt sliten, eller om eggen är nästan rund när den betraktas med förstoringsglas, naggad eller ojämn, kan du använda Steg 1 (grovslipning). Använd endast det vänstra spåret (för högerhänta knivar). Gör så många slipdrag att du får en hel och jämn egglinje enligt knivens form. Du kan först markera överkanten på underfasen med en tunn tuschpenna och slipa tills du når linjen och har återställt underfasen. Fortsätt därefter med Steg 2 och 3 enligt beskrivningen.

OMSLIPNING: HÖGERHÄNTA KNIVAR

Vanligtvis kan du göra omslipningen snabbt genom att utföra Avsnitt 2, punkterna a–d i ordning. Upprepa vid behov tills kniven blir extremt vass. Om kniven fortfarande inte blir tillräckligt vass i Steg 3 måste finslipningen göras om i Steg 2. Använd endast Steg 2:s vänstra spår. Vanligtvis räcker cirka fem drag i Steg 2. Kontrollera alltid att graden har bildats innan du går vidare till Steg 3. Avsluta kniven i Steg 3 enligt punkterna a, b, c och d.

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA TRADITIONELLA KNIVAR

Slipningsprocessen för vänsterhänta knivar är i övrigt densamma som för högerhänta, men i alla steg används motsatt spår. När man för högerhänta knivar använder vänster spår ska man för vänsterhänta knivar använda endast höger spår. Motsvarande gäller i omvänd riktning.

RENGÖRING OCH UNDERHÅLL

RENGÖRING AV STEG 3-SKIVORNA

Steg 3 i 15°-modulen är utrustat med en inbyggd, manuellt manövrerad rengörings-/renoveringsanordning. När skivorna har blivit blanka av fett eller smuts och finishresultatet har försämrats kan skivorna rengöras/renoveras. Manöverarmen visas i Bild 13 och sitter på baksidan av slipmodulen vid Steg 3, längst ned.

Starta slipen och tryck spaken åt höger, håll intryckt i 3–4 sekunder och gör sedan samma åt vänster. Spakarmen har dynor som rengör/renoverar vänster och höger honingsskiva.

Använd rengörings-/renoveringsanordningen endast om Steg 3:s vita skivor är mycket mörka och om finishen inte längre fungerar korrekt. Eftersom rengöringen avlägsnar material från skivans yta ska den inte användas i onödan. Om skivorna slits ut måste hela modulen bytas. Om du använder rengöringen före varje slipning kommer Steg 3-skivorna att slitas ut på mindre än ett år.

RENGÖRING AV SLIPMODULEN

När slipmodulen har blivit smutsig ska den tas loss från slipmaskinen och rengöras från fett, damm och annan smuts. Stäng av motorn, tryck på låsknappen och dra loss modulen.

A. Handdisk:

1. Spraya diskmedel på varje stegs slipskivor.
2. Håll modulen under rinnande vatten tills all smuts och diskmedel har avlägsnats.
3. Skölj noggrant med varmt vatten.
4. Torka med hushållspapper.
5. **WARNING!** Om du använder tygduk, var försiktig så att de röda plaststyrfjädrarna inte lossnar eller skadas.
6. Om skivorna inte är helt rena efter handdisk kan det finnas fett kvar – prova då maskindisk.

B. Diskmaskin:

Slipmodulen är konstruerad för att tåla både hushålls- och professionella diskmaskiner.

1. Spraya flytande maskindiskmedel på skivorna.
2. Placera modulen på översta hyllan.
3. Låt modulen torka i maskinen, så långt från värmeelementen som möjligt.

Rengör regelbundet facken under modulen från metalldamm. Ta bort modulen, vänd maskinen upp och ned och skaka ur dammet. Torka vid behov med fuktig svamp. På grund av motorn får apparaten inte rengöras med vattenstråle eller tryckluft.

FASTSÄTTNING AV SLIPMODULEN

Fäst modulen i maskinens stomme genom att försiktigt skjuta in den i styrskenorna med axelhylsan mot motorn tills den låses. Om modulen inte låser sig är splinesen inte korrekt riktade:

- (1) Dra tillbaka modulen tills du kan vrida axelhylsan något och skjut sedan in igen.
- (2) Alternativt kan du starta maskinen kort,
- (3) stänga av den, och
- (4) medan axeln fortfarande roterar, skjuta in modulen. Låsmekanismen klickar automatiskt fast den.

ALLMÄNNA RÅD

1. Slipmodulen behöver inget annat underhåll än regelbunden rengöring.
2. Rengör alltid knivbladet före slipning.
3. Knivar med Granton-slipning och Damascus-stål kan slipas enligt dessa anvisningar.
4. Utför slipdrag med jämn hastighet från bas till spets.
5. Följ alltid rätt slipordning för respektive knivtyp.
6. Eggen ska hela tiden ha kontakt med skivan.
7. Lär dig känna graden – det är bästa sättet att undvika över- eller underslipning.
8. Tryck bara lätt – överdrivet tryck hjälper inte.
9. Med denna modul kan hela eggen slipas ända fram till handtaget.
10. Steg 3-skivorna är konstruerade för att hålla i många år.
11. Slipa inte keramiska knivar, jaktknivar eller saxar med denna slip.

SERVICE

Kontakta importören eller återförsäljaren för garanti- och serviceärenden. Rörliga delar såsom motor, lager eller slipskivor kräver ingen smörjning. Slipskivorna behöver inte vatten. Rengör utsidan med fuktig trasa. Använd inte lösningsmedel eller slipande rengöringsmedel.

Importör i Finland:

Mastermark Brands Oy

Vajossuonkatu 16, 20360 Turku

info@mastermarkbrands.fi

www.mastermarkbrands.fi