

ChefsChoice®

ELECTRIC KNIFE SHARPENER

316 | Electric

READ THESE INSTRUCTIONS BEFORE USE.
IT IS ESSENTIAL THAT YOU FOLLOW THESE
INSTRUCTIONS TO ACHIEVE OPTIMUM RESULTS.



IMPORTANT SAFEGUARDS

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

1. Read all instructions. Every user should read this manual.
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the Chef'sChoice® Model 316 in water or other liquid.
3. Make sure only clean knife blades are inserted in the Model 316.
4. Unplug from outlet when not in use, before putting on or taking off parts and before cleaning..
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

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

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

7. **CAUTION!** This appliance may be fitted with a polarized plug (one blade is wider than the other). To reduce the risk of electric shock, this plug will fit in a polarized outlet only one way. If the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. If it still does not fit, contact a qualified electrician. *Do not modify the plug in anyway.*
8. The use of attachments not recommended or sold by The Legacy Companies may cause fire, electric shock or injury.

9. The Chef'sChoice® Model 316 is designed to sharpen Asian style knives. Do not attempt to sharpen scissors, ax blades or any blade that does not fit freely in the slots.
10. Do not let the cord hang over edge of table or counter or touch hot surfaces.
11. When in the "ON" position (Red flash on switch is exposed when "on"), the Chef'sChoice® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. **WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR CHEF'SCHOICE® WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.**
13. Do not use outdoors.
14. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the Chef'sChoice® Model 316.
15. For household use only.
16. This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety.
17. This appliance is intended to be used in household an similar applications such as: - staff kitchen areas in shops, offices, and other working environments; - farm houses; - by clients in hotels, motels, and other residential type environments; - bed and breakfast type environments.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

Prop. 65 Warning for California Residents



WARNING: CANCER AND REPRODUCTIVE HARM
www.P65Warnings.ca.gov

YOU MADE A GOOD CHOICE

Chef'sChoice® introduces the Asian Knife Sharpener Model 316 in response to requests for a precision means to restore the edges of Japanese and other Asian knives to their original factory sharpness. This new sharpener incorporates highly precise angle control and the Diamond Hone® technology that has made Chef'sChoice® sharpeners the choice of leading chefs worldwide.

You will appreciate how the fine and ultrafine 100% diamond abrasives used in this sharpener delicately hone and polish the very sharp edges characteristic of the thin oriental blades. By following these Instructions you can also, if you wish, convert any of your thinner Euro/American style knives to the Asian edge and enjoy the effortless performance of this lower angle edge. These instructions describe how most Asian knives, including the traditional Japanese blades, can be edged with the Model 316.

You will enjoy how effortlessly you will be able to prepare your favorite sushi, sashimi, and vegetables or to tail, fillet or chop the fresh catch of the day.

ASIAN KNIVES

Asian knives differ from Euro/American style knives in that the most popular Asian blades have a thinner cross section where the edge facets are formed. In addition each cutting edge facet is often set at a smaller angle than the conventional facets on Euro/American blades. The thinner blade behind the edge facets and the smaller angled facets of Asian blades reduce the amount of effort needed to cut or slice. Consequently the Asian edge is somewhat more delicate and may require re-sharpening more often if used for the heavier kitchen chores. Asian type blades are ideal for preparing, slicing and chopping vegetables, for filleting fish and for preparing the popular sushi and sashimi. For more information on the design of Asian knives carefully review the Description of Asian and Euro/American blades, page 9.

UNDERSTANDING THE CHEF'SCHOICE® ASIAN KNIFE SHARPENER

The Chef'sChoice® Model 316 is designed to create a factory sharp Asian edge on all contemporary Japanese style knives, all Chinese style cleavers and the thinner traditional style Japanese blades. Because only fine and ultrafine diamonds are used in this sharpener, it is not designed to sharpen very thick knives such as some of the Deba type knives, thick sporting knives, the heavier European style chef knives, European cleavers and some of the thicker sashimi blades. These thicker knives can be sharpened in other Chef'sChoice® sharpeners such as Models 120 and Commercial 2000.

The Model 316 Asian sharpener has two sharpening stages as shown in Figure 1. The first stage hones each side of the edge at about 15 degrees with a fine diamond abrasive. The second stage polishes the edge to a finer finish at a slightly larger angle using ultrafine diamonds. In both Stage 1 and Stage 2 the left side and right side of the blade are sharpened separately, which allows you to hone and polish the traditional single beveled Japanese blades selectively and primarily on their beveled side.



Figure 1. Model 316 Sharpener for Asian knives.

The contemporary Japanese blade and Chinese cleavers should be honed and polished on both sides of the blade. The traditional single bevel Japanese blade, such as the sashimi blade, must be honed and polished primarily on the front side of the blade, which has the very large factory bevel (Bevel A. See page 11).

Please read carefully the following detailed sharpening instructions in order to optimize your results and to avoid any damage to these specialized blades.

Never operate the sharpener from the back side. Use just enough downward pressure when sharpening to ensure uniform and consistent contact of the blade with the abrasive disks on each stroke. Additional pressure is unnecessary and will not speed the sharpening process. Avoid excessive cutting into the plastic enclosure. Accidental cutting into the enclosure will not functionally impact operations of the sharpener or damage the edge.

Try a practice pull through the sharpener before you turn on the power. Slip the knife blade smoothly into the left slot between the left angle guide of Stage 1 and the plastic knife holding spring. Do not twist the knife. Move the blade down in the slot until you feel it contact the diamond disk. Pull it towards you lifting the handle slightly as you approach the tip. This will give you a feel for the spring tension. Remove the knife and read the instructions specific to the type of knife you will be sharpening.

SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN KNIFE



Before sharpening your contemporary style Asian blade, refer to Description of Asian and Euro/American blades, pages 10 and 11, to confirm that you do in fact have a double faceted blade. All double faceted Asian blades are defined as contemporary blades. Most of the popular Asian blades such as the Usaba (nakiri) and Santoku currently sold in the United States are the double faceted contemporary design. If your double faceted knife is very thin at the edge and it is relatively new it probably will not need to be pre-honed in Stage 1 before polishing. Instead, start in Stage 2, which will polish the edge with ultrafine diamonds. Turn on the power switch and sharpen in Stage 2 as follows:

START BY POLISHING THE EDGE IN STAGE 2

- a. Pull the blade through the left slot of Stage 2 (see Figure 2) and then through the right slot of Stage 2. Make 2 pairs of pulls, alternating each pull in the left and right slots of Stage 2. You should take about 3 seconds for each pull for a 5 inch (12 cm) long blade.
- b. Then make 3 pairs of alternating faster pulls (about 1 second per pull for a 5 inch [12 cm] blade) in Stage 2.



Figure 2. Santoku knife in left slot Stage 2 (double facet Santoku blade).

If the knife is not yet shaving sharp, repeat steps a and b above. Again test the blade for sharpness. In the event the knife still is not sufficiently sharp it will be faster to first pre-hone it in Stage 1 as follows:

USE HONING STAGE 1, WHEN NECESSARY

- a. Pull the blade alternately through the left and right slots (see Figure 3) of Stage 1, making about 3 pair of pulls, taking about 3 seconds for each pull. Check the edge carefully to confirm the presence of a burr (see Figure 4), which will be small since the Stage 1 abrasive is quite fine. To check for the burr, move your forefinger carefully across the edge as shown in Figure 4. (Do not move your finger along the edge—to avoid cutting your finger). If the last pull was in the right slot, the burr would appear only on the right side of the blade (as you normally hold it) and vice versa. The burr, when present, feels like a rough and bent extension of the edge; the opposite side of the edge feels very smooth by comparison. When a burr exists along the entire edge, proceed to polish again in Stage 2.
- b. If there is no burr continue honing in Stage 1, alternating left and right slots until a light burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to polish again in Stage 2.

RETURN TO POLISHING STAGE 2

- a. Make 3 pairs of pulls, alternating pulls in the left and right slots, taking 3 seconds per pull for a 5" blade. Make 3 pairs of faster pulls, alternating left and right slots, taking 1 second per pull. Test the blade for sharpness.
- b. If the edge is not shaving sharp, make a few more pairs of fast pulls in Stage 2 until the edge is shaving sharp.

RE-SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN BLADE

Re-sharpen by following the procedure above starting with Polishing in Stage 2 as described. You should be able to resharpen to a razor edge 10 or more times using only Stage 2 before finding it necessary to again hone in Stage 1. Hone in Stage 1 only when you find it is taking too long or too many pulls in Stage 2 to bring the edge to razor sharpness. In that event, follow the sharpening sequence described above.



Figure 3. Santoku knife in right slot of Stage 1.

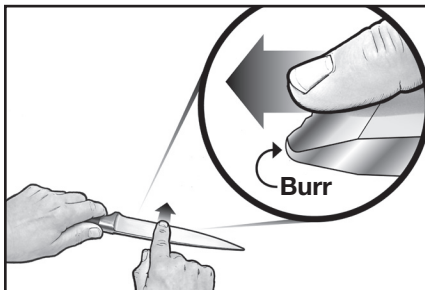


Figure 4. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE BEVEL) JAPANESE BLADE



Traditional Japanese knives are single sided and have a large factory bevel (Bevel A, page 11) on one side of the blade. There are a large number of manufacturers of knives of this type which are used widely to prepare sashimi. The factory bevel (Bevel A) is commonly ground at about 10 degrees, but there are exceptions and that angle is not standardized at the factories. Designs of the traditional Japanese knives and the detailed structure of the cutting edges likewise varies widely from one manufacturer to the next, however there are some similarities. The cutting edge consists of a small primary facet on the front face of the blade and a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet (Figure 9) can be easily seen only with a hand magnifier. The back face is ground flat at the factory or more commonly it is slightly hollow ground to ensure that an effective microfacet can be formed there as part of the cutting edge. Because of the lack of standardization, commonly the manual approach used to sharpen these knives has proven difficult, laborious and time consuming. The Chef'sChoice® Model 316 Sharpener is designed to sharpen all but the heaviest contemporary and traditional Asian blades and to create a factory-like edge.

Before you start to sharpen a traditional blade, examine it carefully in order to confirm that you have the traditional single bevel blade and to determine whether you have a right or left handed type as described on page 10. It is important that you follow carefully the sharpening procedure and sequence as described below in order to achieve the optimum edge on your traditional blade.

Note: Do not attempt to sharpen any traditional blade thicker than $\frac{1}{8}$ inch (3 mm) in the Model 316 sharpener. (Control of the sharpening angle becomes difficult for such thick blades.)

Again confirm which side of the blade has the large factory Bevel A. Hold the blade in your hand (as if you are cutting) and if the large factory bevel is on the right side of the blade, the blade is right handed. For the right handed blades start sharpening in the left slot of Polishing Stage 2 so that only the beveled side (right side) of the edge will contact the polishing wheel.

STEP 1 - START IN POLISHING STAGE 2 (RIGHT HANDED BLADES)

Pull the full length of the blade through the left slot of Stage 2 (Figure 5) about ten (10) times (take about 3 seconds for each pull of a 5 inch (12 cm) blade and proportionally longer for longer blades). Feel for a burr on back side of blade edge as shown in Figure 4. (The burr will be extremely small). If there is no burr, make ten (10) additional slow pulls through the left slot. If no burr is formed after these pulls proceed to Step 2; otherwise omit Step 2 and go to Step 3.



Figure 5. Traditional (sushimi) knife in left slot of Stage 2.

STEP 2 - USING THE HONING STAGE 1 (RIGHT HANDED BLADES)

If you were unable to develop a burr in Stage 2 as described in Step 1 you will need to hone the edge in Stage 1 as follows: Since your traditional blade is right handed you must hone only in the left slot of Stage 1 (see Figure 6). The number of pulls that you need to make depends on how dull your blade is. Duller blades will require more pulls.

Make ten (10) pulls in the left slot of Stage 1 and then check for a burr along the back of the blade. (The burr created in Stage 1 will be small but easily felt as shown in Figure 4). Make certain the burr is present along the entire length of the edge. If there is no burr or only a partial burr, continue to make additional pulls all in the left slot about five (5) at a time and check for a burr after each group of five (5) pulls. Probably 20-30 total pulls in the left slot will be adequate to raise a burr; it is unlikely to take more than 50 left slot pulls to create the burr. When a burr is confirmed, proceed to Step 3.

STEP 3 - FORMING THE FINAL EDGE (RIGHT HANDED BLADE)

- Make five (5) regular pulls in the left slot of Stage 2.
- Make one (1) regular pull in right slot of Stage 2 to create a small microbevel along the back side of the edge.
- Make several pairs of fast pulls (one (1) second each) in Stage 2 alternating in the left and right slots of Stage 2. The fast pulls with ultrafine diamonds polish the facet on the front side of the blade as well as the rear microfacet to create an extremely sharp edge.
- Check the blade carefully for sharpness using a thin sheet of paper. The blade should be razor sharp. If not razor sharp repeat 3c. above and retest the blade for sharpness.

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE (RIGHT HANDED)

In general you will be able to resharpen quickly by making 3 or 4 pairs of fast pulls alternating in the left and right slots of Stage 2. Repeat this if necessary to obtain a razor sharp edge.

When resharpening only in Stage 2 becomes too slow to develop a sharp edge or if the edge has been damaged you will need to re-hone the edge in Stage 1. Use only the left slot of Stage 1. Generally you will find that about five (5) re-honing pulls will be sufficient in Stage 1 to speed the resharpening in Stage 2. After re-honing return to Stage 2 and make several pairs of fast pulls alternating in the left and right slots to develop the final edge.

SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL BLADES

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



Figure 6. Traditional (sushi) knife in left slot of Stage 1.

HOW TO CREATE THE ASIAN EDGE ON EURO/AMERICAN BLADES



If you have a Euro/American brand knife, it is relatively simple to convert its edge to the low angle Asian double faceted edge. Remember that the advantage of the Asian edge is due to the thinner cross-section of the typical Asian blade where the edge facets are formed, and the smaller angle (about 15°) of each edge facet. If the Euro/American style blade is thick and its thickness at the top of its edge facets is already large, much of the advantage of the Asian edge will not be realized. The blade must be very thin where the facets are honed in order to realize the advantage of the Asian edge. Consequently, consider this change for only your thinnest blades such as a thin utility blade or perhaps a thin paring knife.

To convert from the Euro/American Edge to the Asian Edge, start with the Honing Stage 1 as follows:

START IN HONING STAGE 1

Pull the full length of blade thru the left (Figure 7) and right slots of Stage 1, using the left and right slots on alternate pulls. (Take about 3 seconds for each pull on a 5" long blade). It will take about 20 pair of pulls to fully re-angle the edge of a thin blade. Check for a burr and continue to make more pulls as necessary to create a small burr along the full length of the blade. Then proceed to Stage 2 as follows.

POLISHING IN STAGE 2

- Make about 5 to 7 pairs of pulls through Stage 2 (Figure 8), alternating each pull in the left and right slots (about 3 seconds for each pull on a 5 inch [12 cm] long blade.)
- Then make 4 pairs of fast pulls alternating through the left and right slots. (1 second for each pull for a 5 inch [12 cm] blade.)
- Check the blade for sharpness. For a sharper edge make a few more pairs of fast pulls as in step b and check for sharpness.

RE-SHARPENING THE EURO/AMERICAN BLADE

Re-sharpen in Polishing Stage 2 as described above. You will be able to re-sharpen repetitively about 10 times using only Stage 2 as described above. After resharpening a number of times, you may want to hone in Stage 1 to speed the re-sharpening process. In Stage 1 make about 5 pairs of alternating slow pulls and check for a burr. When a burr exists, proceed to polish in Stage 2 as described above.



Figure 7. European blade in left slot Stage 1.



Figure 8. European blade in right slot Stage 2.

DESCRIPTION OF ASIAN AND EURO/AMERICAN BLADES

Euro/American blades in general have a sturdier cross-section than the more delicate and thinner contemporary Asian blades. The variation among commercially available knives of any type is great and in fact some Euro/American blades are very thin and certain Asian knives have a thicker cross-section designed for heavier work.

1. CONTEMPORARY ASIAN KNIVES

The more popular Asian blades; the thin, light weight Santoku and Usaba or Nakiri are generally double faceted (sharpened on both faces of the blade) as shown on the left. Occasionally Santoku knives are sold with single facets (#2 below) but these are not readily available in the United States.

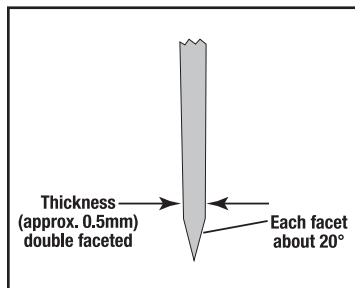
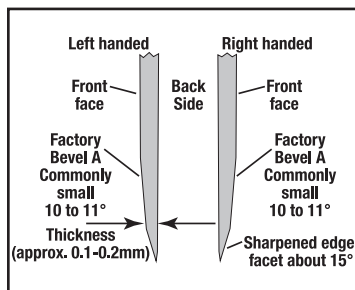
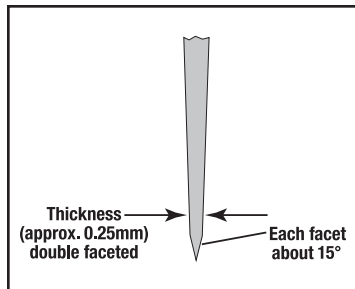
There are other but somewhat heavier double-faceted Asian knives, the Deba and Gyutou, popular in Asia, which are used for chopping hard vegetables, for tailing and filleting fish and for meats. These are basically Asian chefs knives designed for heavier duty work. The Chinese cleaver is included in this class.

2. TRADITIONAL JAPANESE KNIVES

The traditional Japanese knife is single beveled and has a wide factory bevel A along one face of the blade above the small edge facet. These are sold as either right handed or left handed versions as shown on the left. The factory bevel A is ground, commonly at about 10 degrees. The most popular example of this type blade is the sashimi knife also called yanagi and sujihiki, designed as shown to the left. This lengthy, slicing blade is ideal for preparing very thin slices of raw tuna or salmon. The back of this blade is commonly slightly hollow ground. A small single cutting facet of about 15° to 20° is created along the front of the edge of the sashimi blade as shown in Figure 9 in order to establish the geometry of the cutting edge. An even smaller cutting micro-facet (barely visible) is customarily created on the back face of the blade to enhance the sharpness of the finished edge. Figure 9 shows a greatly enlarged cross-section view of a typical factory edge on the traditional single-bevel Japanese knife. The large factory bevel A serves to deflect the food slice away from the blade as it is cut.

3. EUROPEAN/AMERICAN BLADES

While most of the Euro/American knives (shown on the left) have a thicker cross-section designed for heavier work, the range of blade thickness in these familiar blades is great and certain of these knives, such as the conventional paring, fillet and utility blades, have a relatively thin cross-section well suited to their intended application. Euro/American blades are universally double beveled (sharpened on both sides of the blade.)



SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat and foreign materials from knife before sharpening or resharpening. If soiled, carefully wash the blade before sharpening. (See suggestion #6).
2. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
3. Always pull the blades at the recommended speed and at a constant rate over length of blade. Never interrupt or stop the motion of the blade when in contact with abrasive disks.
4. Carefully follow the detailed procedures for each type blade for best results and to extend the useful life of your knives. The sharpening sequence is especially important with the single sided traditional blades.
5. The edge of the knife blade, while sharpening, should be held in a level position relative to the top of the counter or table. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip so that each section along the curved length of the edge as it is being sharpened is maintained “level” to the table.
6. You may find it helpful to occasionally clean the ultrafine diamond abrasive disks in Stage 2. The need for this will be evident if the sharpening rate in Stage 2 slows excessively. To clean these disks, unplug the sharpener and then remove the gray plastic knife holding spring marked #2 (See Figure 10). To remove the spring, insert one finger under the rear of the spring and lift with a steady pull. The retainer pins will release and free the spring. Save the pins. Moisten a Q-tip with isopropyl (rubbing) alcohol and hold it against the disk as shown in Figure 10. Rotate the disk by hand, holding the Q-tip against the abrasive surface of each disk for several revolutions. Replace the knife holding spring and pins.
7. To increase your proficiency with the Chef’sChoice® Model 316, learn how to detect a burr along the edge (as described previously on page 6). While you might be able to sharpen well without using this technique, it is the best and fastest way to determine when you have sharpened sufficiently in the preliminary steps. This will help you avoid oversharpening and ensure incredibly sharp edges every time. Cutting a tomato or a piece of paper is a convenient method of checking for finished blade sharpness.
8. Some contemporary Asian knives are dimpled and some contemporary and traditional Asian blades are made of layered Damascus steel. All of these should be sharpened accordingly to these instructions depending on whether the knife style is contemporary (two facets) or traditional.

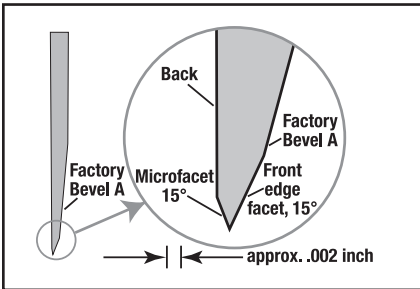


Figure 9. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

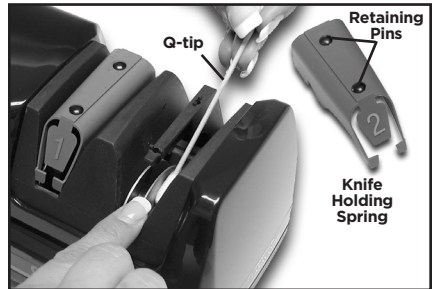


Figure 10. Cleaning the polishing disks.

NORMAL MAINTENANCE

NO lubrication is required for any moving parts, motor, bearings or sharpening surfaces. There is no need for water on abrasives. The exterior of the sharpener may be cleaned by carefully wiping with a soft damp cloth. Do not use detergents or abrasives.

Once a year or so as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 11) that covers an opening on the underside of the sharpener. You will find metal particles adhered to a magnet attached to the inside of that cover.

Simply rub off or brush off accumulated filings from the magnet with a paper towel or tooth brush and reinsert the cover in the opening. If larger amounts of metal dust have been created you can shake out any remaining dust through the bottom opening when the cover is removed. After cleaning, replace the cover securely with its magnet in place.



Figure 11. Removing cover under base to clean out metal dust.

SERVICE

In the event post-warranty service is needed, return your sharpener to The Legacy Companies' factory where the cost of repair can be estimated before the repair is undertaken. Outside the USA, contact your retailer or national distributor.

Please include your return address, daytime telephone number and a brief description of the problem or damage on a separate sheet inside the box. Retain a shipping receipt as evidence of shipment and as your protection against loss in shipment.

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

Made in the U.S.A. with U.S. and globally sourced materials.

chefschoice.com

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

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

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

© 2022 The Legacy Companies

C22

English/Swedish

C3166DO

ChefsChoice®

ELEKTRISK KNIVSLIPARE

316 | Elektrisk

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



VIKTIGA SKYDDSÅTGÄRDER

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

1. Läs alla anvisningar. Alla användare ska läsa denna handbok.
2. För att skydda mot elektriska risker får motordrivenheten i Chef'sChoice® Modell 316 inte nedsänkas i vatten eller annan vätska.
3. Säkerställ att endast rena knivblad förs in i Chef'sChoice® modell 316.
4. Koppla från enheten från eluttaget när den inte används, innan du lägger till eller tar bort delar och före rengöring.
5. Undvik kontakt med rörliga delar.
6. Använd inte någon apparat med skadad sladd eller stickkontakt eller sedan apparaten fungerat felaktigt, fallit eller skadats på något som helst sätt.

Kunder i USA: Du kan returnera knivslipen till The Legacy Companies fabriken för service, där kostnaden för reparation eller elektrisk eller mekanisk justering kan bedömas. Om apparatens elsladd skadas måste den bytas ut av återförsäljaren för Chef'sChoice® eller annan behörig installatör/repairatör för att förhindra risken för elektrisk stöt.

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

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

9. Chef'sChoice® modell 320 är avsedd för slipning av köksknivar, fickknivar och de flesta sportknivar. Försök inte slipa knivar med konkavt blad, saxar, yxblad eller andra blad som inte passar obehindrat in i skårorna.
10. Låt inte sladden hänga över en bordskant eller diskant eller komma i kontakt med heta ytor.
11. Chef'sChoice® ska alltid vara placerad på en stadig disk eller ett stadigt bord när den är påslagen (den röda lampan på brytaren blottas när apparaten är "På").
12. VARNING: KNIVAR SOM SLIPATS KORREKT MED CHEF'SCHOICE® ÄR VASSARE ÄN DU FÖRVÄNTAR DIG. FÖR ATT FÖRHINDRA SKADA BÖR DU ANVÄNDA OCH HANTERA DEM YTTERST FÖRSIKTIGT. SKÅR INTE MOT NÅGON DEL AV DINA FINGRAR, DIN HAND ELLER DIN KROPP. FÖR INTE FINGRARNÄR LÄNGS EGGEN. FÖRVARA KNIVARNÄR SÄKERT.
13. Får ej användas utomhus.
14. Noggrann övervakning är nödvändig när en apparat används av eller nära barn.
15. Använd inte brynjor, vatten eller något annat smörjmedel tillsammans med Chef'sChoice®.
16. Endast för hushållsbruk.
17. Denna apparat är avsedd att användas i hushållsapplikationer och liknande applikationer, t.ex. - bondgårdar; - av kunder på hotell, motell och andra bostadsmiljöer; - miljöer av bed and breakfast.

SPARA DESSA ANVISNINGAR.

Prop. 65 Varning för invånare i Kalifornien



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

DU HAR GJORT ETT BRA VAL

Chef'sChoice® introducerar den asiatiska knivslipen Modell 316 som svar på efterfrågan för en precisionsmetod att återställa eggen på japanska och andra asiatiska knivar. Denna nya slipmaskin inkluderar ytterst noggrann vinkelkontroll och diamond-hone® teknologin som gjort att Chef'sChoice slipmaskiner väljs av framstående kockar runtomkring i världen.

Du kommer att uppskatta hur det fina och ultrafina 100% diamantslipmedlet som används i den här slipmaskinen försiktigt slipar och polerar den mycket skarpa eggen som är karaktäristiska för orientaliska knivblad. Genom att följa dessa instruktioner kan man också, om man vill, konvertera någon av de tunnare euro/amerikanska knivmodellerna till asiatisk egg och få glädje av det smidiga sättet att skära med denna egg med mindre vinkel. Dessa instruktionen beskriver hur de flesta asiatiska knivarna inklusive de traditionella japanska knivbladen kan försees med egg med Modell 316.

Du kommer att njuta av hur du med liten ansträngning kan behandla din favorit sushi, sashimi och grönsaker hacka eller filea dagens färska fångst.

ASIATISKA KNIVAR

Asiatiska knivar skiljer sig från euro/amerikanska knivar genom att de populäraste asiatiska bladen har ett tunnare tvärsnitt där eggens faser skapas. Dessutom har vardera skär fasett en mindre vinkel än de vanliga euro/amerikanska bladen. Det tunnare bladet bakom eggens faser och fasernas mindre vinkel på asiatiska blad minskar den kraft som behövs att skär eller skiva. Som en konsekvens av detta är den asiatiska eggen lite mer känslig och kan behöva brynas oftare om den används till tyngre köksarbete. Asiatiska sorters blad är idealiska för att förbereda, skiva och hacka grönsaker, filea fisk och för att tillaga sushi och sashimi. För mer information om konstruktionen av asiatiska knivar kan du läsa noggrant igenom Beskrivning av Asiatiska och euro/amerikanska blad, sida 9.

ATT FÖRSTÅ CHEF'SCHOICE® ASIATISKA KNIVSLIP

Chef'sChoice Modell 316 har konstruerats för att skapa en fabrikksskarp asiatisk egg på alla moderna japanskt formade knivar, alla kinesiskt utformade klyvknivar, och de tunnare traditionellt utformade japanska bladen. Eftersom bara fina och ultrafina diamanter används i denna slipmaskin är den inte avsedd att slipa mycket tjocka knivar som vissa Deba-typ knivar, grova sportknivar, de kraftigare europeiska sortens kockknivar, europeiska klyvknivar, och några av de tjockare sashimi bladen. Dessa tjockare knivar kan slipas i andra Chef'sChoice slipmaskiner som Modell 120 och Commercial 2000.

Modell 316 Asiatisk slipmaskin har två slipsteg som visas på Bild 1. Det första steget slipar varje sida av eggen till ungefär 15° med ett fint diamantslipmedel. Det andra steget polerar eggen till en finare finish vid en något större vinkel genom att använda ultrafina diamanter. I både Steg 1 och Steg 2 slipas den vänstra sidan och den högra sidan var för sig, vilket medger att man bryner och polerar det traditionella japanska bladet med en kant selektivt och primärt på den kantiga sidan.



Bild 1. Modell 316 slipmaskin för asiatiska knivar.

Moderna japanska blad och kinesiska klyvknivar bör brynas och poleras på båda sidor av bladet. De traditionella ensidiga japanska bladen som sashimikniven måste primärt brynas och poleras på framsidan av bladet som har den stora fabrikskanten (Fasett A, se sida 6). Var vänlig läs noggrant följande detaljerade slipinstruktioner för att optimera resultaten och undvika skador på dessa specialiserade knivblad.

Använd aldrig slipmaskinen från baksidan. Använd lagom tryck nedåt när du slipar för att säkra en enhetlig och konstant kontakt mellan blad och slipskiva vid varje drag. Ökat tryck är onödigt och kommer inte att påskynda slipningen. Undvik att skära in i höljet av misstag kommer inte att funktionellt påverka användningen av slipmaskinen eller skada eggen.

Övningsdrag gärna knivbladet ett par gånger genom slipmaskinen innan du sätter på strömmen. För knivbladet försiktigt in i vänster spår mellan den vänstra vinkelstyrningen på Steg 1 och knivhållarfjädersnåren av plast. Vrid inte kniven. För ner kniven i spåret tills du känner att det får kontakt med diamanterknivan. Drag den mot dig medan du lyfter lite grand när du närmar dig spetsen. Det kommer att ge dig en känsla för fjäderns tryck. Ta ut kniven och läs instruktionerna som är specifika för den kniv du skall slipa.

SLIPNING AV DEN MODERNA ASIATISKA KNIVEN



Innan du slipar en asiatisk kniv av modern modell bör du kontrollera mot Beskrivningen av asiatiska och euro/amerikanska knivar, sidorna 9 och 10 för att fastställa att du faktiskt har ett dubbelfasblad. De flesta populära asiatiska knivarna som t ex Usab (nakin) och Santoku som för närvarande säljs i USA är av den moderna dubbelfas designen. Om din dubbelfasade kniv är mycket tunn vid eggen och är relativt ny behöver den sannolikt inte förslipas i Steg 1 innan den poleras. Man börjar i stället i Steg 2 som polerar eggen med ultrafina diamanter. Sätt på strömmen och slipa i Steg 2 som följande:

BÖRJA MED ATT POLERA EGGEN I STEG 2

- A. Drag bladet genom det vänstra spåret vid Steg 2 (se Bild 2) och sedan genom det högra spåret på Steg 2. Gör två par dragningar växelvis mellan varje dragning på vänstra och högra spårerna i Steg 2. Man bör ägna ungefär 3 sekunder för varje drag vid ett 13 cm långt knivblad.
- B. Gör sedan 3 par växelvis snabba dragningar (ungefär 1 sekund per drag av ett 13 cm blad) i Steg 2.



Bild 2. Santoku kniv i vänster spår av Steg 2 (dubbel fasat Santoku blad).

Om kniven ännu inte är rakbladsvass repetera steg A och B ovan. Testa sedan bladets skärpa. Om det skulle vara så att kniven fortfarande inte är tillräckligt skarp blir det snabbare att först förslipa den i Steg 1 enligt följande:

ANVÄND SLIPNING STEG 1, NÄR DET BEHÖVS

- A. Drag bladet växelvis genom det vänstra och högra spåret (se Bild 3) av Steg 1 med ungefär 3 sekunder för varje dragning. Kontrollera eggen noga för att bekräfta om det finns en slipgrad (se Bild 4) som kommer att vara liten eftersom slipmedlet i Steg 1 är ganska fint. För att kontrollera förekomsten av en slipgrad, drag fingret försiktigt tvärs över eggen som visas i Bild 4. (Drag inte fingret längs eggen - för att undvika att du skär dig i fingret). Om det sista draget var i höger spår, ska slipgraden vara bara på höger sida av bladet (som man normalt håller det) och vice versa. Slipgraden, när den finns, känns som en grov och böjd förlängning av eggen; den motsatta sidan av eggen känns slät vid en jämförelse. När det finns en slipgrad längs hela eggen, fortsätt med polering i Steg 2.
- B. Om det inte finns någon slipgrad skall man fortsätta slipa i Steg 1 växelvis vänster och höger tills en lätt slipgrad har utvecklats. När slipgraden finns längs hela bladets längd fortsätt som nedan för att polera igen som i Steg 2.

ÅTERVÄND TILL POLERING I STEG 2

- A. Gör tre par dragningar, växelvisa dragningar i vänster och höger spår och låt det ta 3 sekunder per drag för ett 13 cm långt blad. Gör 3 snabba par drag växelvis i vänster och höger spår med 1 sekund per drag. Kontrollera bladets skärpa.
- B. Om eggen inte är rakbladsvass, gör några fler par drag i Steg 2 tills eggen är rakbladsvass.

BRYNING AV DET MODERNA ASIATISKA BLADET

Bryn genom att följa proceduren ovan genom att börja med Polering i Steg 2 som den beskrivits. Man bör kunna bryna till en rakbladsskarp egg 10 eller fler gånger genom att använda Steg 2 innan det blir nödvändigt att åter slipa i Steg 1. Slipa bara i Steg 1 när du tycker det tar för många drag i Steg 2 för att ge eggen rakbladsskärpa. I så fall, följ slipsekvensen som beskrivits ovan.



Bild 3. Santoku kniv i höger spår på Steg 1.

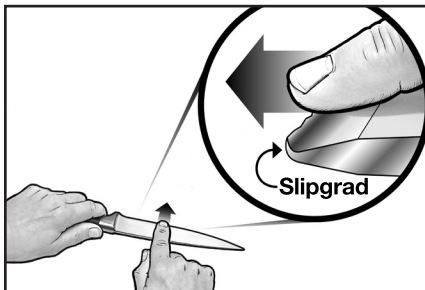


Bild 4. När du skapar en tydlig slipgrad, kan den upptäckas genom att låta fingret glida tvärs över och bort från eggen. Varning! Se texten.

SLIPNING AV DEN TRADITIONELLA (ENSIDIGA) JAPANSKA KNIVEN



Traditionella japanska knivar som sashimi knivbladet, som visas ovan, är ensidiga och har en kraftig fabrikskant (Fasett A, Sida 9) på framsidan av bladet. Det finns ett stort antal tillverkare av denna sorts knivar som i huvudsak används till att laga sashimi.

Fabrikskanten (Fasett A) slipas vanligen till ungefär 10°, men det finns undantag eftersom den vinkeln inte är standardiserad vid asiatiska fabriker. Konstruktionen av traditionella japanska knivar och den detaljerade strukturen på den skärande eggen varierar också mycket från den ene tillverkaren till den andre, emellertid finns det vissa likheter. Den skärande eggen består av en liten primär fas på framsidan av kniven och en mycket mindre sekundär microfas längs baksidan. Vanligen syns baksidans microfas (Bild 10) endast med lätthet med förstoringsglas. Baksidans fas är plattslipad vid fabriken eller, mer vanligt, är den lätt hålslipad för att säkerställa att en effektiv microfas kan formos där som en del i den skärande eggen. På grund av avsaknad av standard har vanligen det manuella tillvägagångssättet som använts visat sig vara svårt, arbetskrävande och tidsödande. Chef'sChoice modell 316 slipmaskin är konstruerad för att slipa alla utom de kraftigaste moderna och traditionella asiatiska blad och skapa en egg av fabrikskvalitet.

Innan du börjar slipa ett traditionellt japanskt blad bör du granska det noga för att konstatera om du har ett traditionellt ensidigt knivblad och fastställ sedan om du har ett högerhänt eller vänsterhänt blad som beskrivs på sidan 9. Det är viktigt att du noggrant följer slipproceduren och sekvensen som beskrivs nedan för att åstadkomma den optimala eggen på ditt traditionella blad.

Notera: Försök inte slipa något traditionellt blad som är tjockare än 1/8" (3 mm) i Modell 316 slipmaskinen. (Det blir svårt att kontrollera slipvinkeln på så tjocka blad.)

Återigen bekräfta vilken sida av bladet som har den breda fabrikskanten/Bevel A. Håll bladet i handen (som om du håller på att skära) och om den breda fabrikskanten är på höger sida bladet, är bladet högerhänt. På högerhänta blad skall slipningen börjas i vänster spår på Steg 2 så att bara den kantiga sidan (höger sida) av eggen kommer i kontakt med polerhjulet.

PROCESS 1 - BÖRJA MED POLERING STEG 2 (HÖGERHÄNTA BLAD)

Drag bladets hela längd genom vänster spår på Steg 2 /Bild 5) ungefär tio (10) gånger (använd cirka 3 sekunder för varje drag av ett 13 cm blad och proportionellt längre för längre blad). Känn efter en slipgrad på baksidan på bladets egg som visas på Bild 4. (Slipgraden kommer att vara extremt liten). Om det inte finns någon slipgrad gör man tio (10) ytterligare långsamma drag genom vänster spår. Om ingen slipgrad skapats efter dessa drag fortsätt med Process 2; annars utesluter man Process 2 och fortsätt med Process 3.



Bild 5. Traditionell (sashimi-) kniv i vänster spår på Steg 2.

PROCESS 2 – ANVÄNDANDE AV SLIPSTEG 1 (HÖGERHÄNTA BLAD)

Om du inte kunde skapa en slipgrad i Steg 2 som beskrivs i Process 1 kommer behöver man slipa eggen i Steg 1 som följer: Eftersom ditt traditionella blad är högerhänt skall man bara Slipa i det vänstra spåret av Steg 1 (se Bild 6). Antalet drag som man behöver göra beror på hur oslipat bladet är slöa knivblad kräver fler drag.

Gör tio (10) drag i vänster spår på Steg 1 och kontrollera om det uppstått någon slipgrad på baksidan bladet. (Slipgraden som skapats i Steg 1 kommer att vara liten men lätt att känna som visas i Bild 4). Se till att slipgraden finns längs hela eggens längd. Om det inte finns någon slipgrad eller bara en partiell kant, fortsätt att göra fler drag i vänster spår ungefär fem (5) åt gången och kontrollera slipgraden efter varje grupp om fem (5) drag. Det behövs troligen totalt 20-30 drag i vänster spår för att skapa en slipgrad. När en slipgrad finns, fortsätt med Process 3.

PROCESS 3 – SKAPANDE AV DEN SLUTLIGA EGGEN (HÖGERHÄNTA KNIVBLAD)

- A. Gör fem (5) vanliga drag i vänster spår på Seg 2.
- B. Gör ett (1) vanligt drag i höger spår på Steg 2 för att skapa en liten microkant längs eggens baksida.
- C. Gör ett flertal par snabba drag (en (1) sekund vardera) i Steg 2 växelvis i vänster och höger spår på Steg 2. De snabba dragen med ultrafina diamanter polerar fasen på framsidan av bladet så väl som på baksidan för att skapa en extremt skarp egg.
- D. Kontrollera bladets skärpa noggrant genom att använda ett tunt pappersblad. Knivbladet bör vara rakknivsvast. Om det inte är rakknivsvast repetera 3C ovan och testa bladets skärpa igen.

BRYNING AV DEN TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVEN (HÖGERHÄNT)

Vanligen kan man bryna snabbt genom att göra 3 eller 4 par snabba drag växelvis i vänster och höger spår i Steg 2. Repetera om nödvändigt för att få en rakknivsvass egg. När bryning enbart i Steg 2 blir för långsamt för att skapa en skarp egg eller om eggen förstörts behöver man slipa om eggen i Steg 1. Använd bara vänster spår i Steg 1. Normalt finner man att ungefär fem (5) brynings drag räcker i Steg 1 för att påskynda bryningen i Steg 2. Efter en omslipning återvänd till Steg 2 och gör flera par snabba drag växelvis i vänster och höger spår för att utveckla den slutgiltiga eggen.

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA TRADITIONELLA KNIVBLAD

Använd proceduren för högerhänta blad som specificerats ovan - Fast tvärt om!. När processen för slipning av högerhänta knivblad säger att man skall använda vänster spår, måste man använda det högra spåret när man slipar ett vänsterhänt blad. På samma sätt använd det vänstra spåret då högerhänta instruktioner säger att man skall använda höger spår.



Bild 6. Traditionell (sashimi-) kniv i vänster spår av Steg 1.

HUR MAN SKAPAR ASIATISK EGG PÅ EURO/AMERIKANSKA KNIVBLAD



Om man har en kniv av euro/amerikanskt fabrikat, är det relativt enkelt att konvertera eggen till den asiatiska dubbel fasetterade eggen med liten vinkel. Kom ihåg att fördelen med den asiatiska eggen beror på det tunnare genomsnittet på det typiska asiatiska knivbladet där eggens faser formas, och den mindre vinkeln (omkring 15°) på vardera fas. Om den euro/amerikanska modellen knivblad är tjock och tjockleken överst av eggens faser redan är stora kommer mycket av fördelen med den asiatiska eggen inte att uppnås. Knivbladet måste vara mycket tunt där slipgraden ska skapas för att åstadkomma fördelen med den asiatiska eggen. Som en konsekvens av detta bör du bara överväga denna ändring för dina tunnaste blad som en tunn allmänkniv eller kanske en tunn grönsakskniv.

För att konvertera från en euro/amerikansk egg till en asiatisk egg, börja med slipsteg 1 som följer:

STARTA MED SLIPPROCESS 1

Dra bladets hela längd genom de vänstra (Bild 7) och högra spåren av Steg 1, använd det vänstra och det högra spåren vid växelvisa drag. (Använd ungefär 3 sekunder för varje drag på ett 13 cm långt blad). Det kommer att ta ungefär 20 par drag för att fullständigt ändra vinkel på eggen av ett tunt blad. Kontrollera förekomsten av en slipgrad längs bladets hela längd. Fortsätt till Steg 2 som följande.

POLERING I STEG 2

- Gör ungefär 5 till 7 par drag genom Steg 2 (Bild 8) växelvis drag i vänster och höger spår (ungefär 3 sekunder för vardera drag på ett 13 cm långt blad.)
- Gör sedan 4 par snabba drag växelvis genom vänster och höger spår. (1 sekund för varje drag på ett 13 cm blad.)
- Kontrollera bladets skärpa. För en skarpare egg gör man några fler par snabba drag enligt punkt B ovan och kontrollera skärpan.

BRYNING AV EURO/AMERIKANSKA KNIVBLAD

Bryning i polering Steg 2 som beskrivits ovan. Man kan bryna regelbundet ungefär 10 gånger med att använda Steg 2 som beskrivits ovan. Efter bryning ett antal gånger kan man vilja slipa i Steg 1 för att snabba upp bryningsprocessen. I Steg 1 gör man ungefär 5 par växelvis långsamma drag och kontrollera förekomsten av en slipgrad. När en slipgrad finns fortsätt med polering i Steg 2 som beskrivits ovan.



Bild 7. Europeiskt blad i vänster spår Steg 1.



Bild 8. Europeiskt blad i höger spår i Steg 2.

BESKRIVNING AV ASIATISKA OCH EURO/AMERIKANSKA KNIVBLAD

Euro/amerikanska knivblad i allmänhet har en grövre diameter än de skörare och tunnare moderna asiatiska bladen. Variationen bland kommersiellt tillgängliga knivar av vilken sort som helst är stor och vissa euro/amerikanska blad är mycket tunna och vissa asiatiska knivar har en grövre diameter för tyngre uppgifter.

1. MODERNA ASIATISKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

De populäraste asiatiska bladen, de tunna, lättviktiga Santoku och Usaba eller Nakiri till exempel är vanligen dubbelsidiga (slipade på båda sidor av bladet) som till vänster. Ibland säljs Santoku-knivar med ensidig slipning men det är ovanligt.

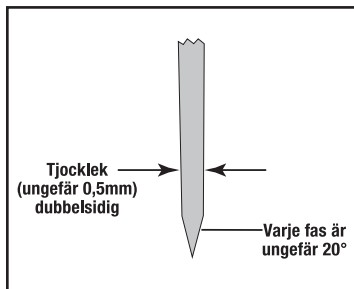
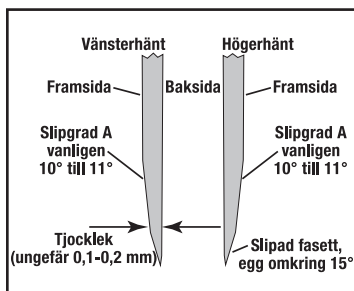
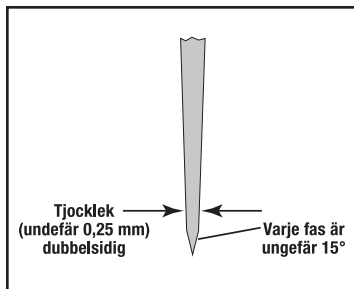
Det finns andra och något kraftigare dubbelsidiga asiatiska knivar, Deba och Gyutou, som är populära i Asien och som används för att hacka hårda grönsaker, rensning och fileande av fisk samt för kött. Dessa är huvudsakligen asiatiska kockknivar avsedda för tyngre uppgifter. Den kinesiska klyvkniven ingår i denna klass.

2. TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

Den traditionella japanska kniven är en ensidig kniv och haren kraftig slipgrad A längs den lägre delen av framsidan av bladet. Dessa säljs antingen i höger- eller vänsterhänt utförande som syns till vänster. Den stora breda slipgraden A är vanligen slipad till cirka 10°. Det populäraste exemplet av detta blad är sashimikniven som också kallas yanagi och suihiki, designad som syns till vänster. Detta långa, tunna förskärarblad är idealiskt för att skära de mycket tunna skivorna av rå tonfisk eller lax. Baksidan på dessa blad har vanligen en lätt urholkad slipning. En liten ensidig skärande egg om ungefär 15° till 20° är skapad längs eggens framkant på sashimi bladet som visas på Bild 10 för att etablera den skärande eggens geometri. En ännu mindre skärande microfas (knappt synlig) skapas vanligen på baksidan av bladet för att förstärka skärpan av den slutliga egg. Bild 10 visar en mycket förstorad genomskärningsbild av en typisk ensidig japansk kniv. Den stora slipgraden A tjänar till att vika bort skivan mat från bladet medan det skärs.

3. EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR (20° KNIVSEGGAR)

Medan de flesta euro/amerikanska knivarna, som ses till vänster, har en bred diameter avsedd för tyngre arbete, är sortimentet av bladtjocklekar bland dessa bekanta blad, stort och vissa av dessa knivar som den konventionella grönsakskniven, Filé- och allmänknivar har en relativt tunn diameter som väl anpassats för deras avsedda ändamål. Euro/amerikanska blad är alltid dubbla (slipade på båda sidorna bladet.)



FÖRSLAG

1. Rengör alltid knivbladen från all mat, fett och främmande material från bladets yta före slipning eller bryning. Om det är mycket smutsigt, använd tvättmedel och vatten för att göra rent. (Se förslag nr. 6)
2. Använd bara lätt tryck neråt när du slipar – bara nog för att etablera en god kontakt med skivan med slipmedel.
3. Dra alltid bladen enligt den rekommenderade hastigheten och i en konstant fart över hela längden på bladet. Avbryt aldrig bladets rörelse, eller stoppa den, medan det är i kontakt med slipskivorna.
4. Följ noggrant de detaljerade procedurerna för varje typ knivblad för att uppnå de bästa resultaten och för att förlänga den användbara livstiden för dina knivar. Slipsekvensen är speciellt viktig i samband med en sida traditionella asiatiska knivblad med en sida.
5. Eggen på knivbladet skall hållas vågrätt underslipningen relativt till disken eller bordets övre plan. För att slipa bladet nära spetsen på det böjda bladet, lyft handtaget lite när du närmar dig spetsen så att varje sektion längs eggens böjda längd medan det slipas så att det hålls "rakt" i förhållande till bladet.
6. Man kan ha glädje av att ibland rengöra de ultrafina diamantslipskivorna i Steg 2. Behovet av detta blir uppenbart om tiden för bryning i Steg 2 blir extremt långsam. För att göra rent dessa skivor, dra ut slipmaskinens el-kontakt och tag bort den grå plastfjäders som håller kniven märkt med nr. 2 (se Bild 10). För att ta bort fjädern, stick in ett finger under den bakre delen av fjädern och lyft med en jämn dragning. Lås-sprintarn släpper och lösgör fjädern. Ta reda på lås-sprintarna. Fukta en bomullspinne med isopropyl (rengörings) alkohol och håll den mot slipytan på varje skiva i ett antal varv. Sätt tillbaka knivhållarfjäders och lås-sprintarna.
7. För att öka din effektivitet med Chef'sChoice® Modell 316 kan man lära sig att upptäcka en slipgrad längs eggens (som beskrivits tidigare på sida 5). Medan man skulle kunna slipa bra utan att använda denna teknik, är det det bästa och snabbaste och sättet för att fastställa när man har slipat tillräckligt i de preliminära stegen. Detta underlättar så att du undviker överslipning och försäkras en osannolikt skarp egg varje gång. Att skära en tomat eller ett pappersark är ett bekvämt sätt att kontrollera det behandlade knivbladets skärpa.
8. Vissa moderna asiatiska knivar är "gropiga" och traditionella asiatiska blad är tillverkade i Damaskus stål i smidda lager. Alla dessa bör slipas enligt dessa instruktioner beroende på om knivsorten är modern (med två faser) eller traditionell.

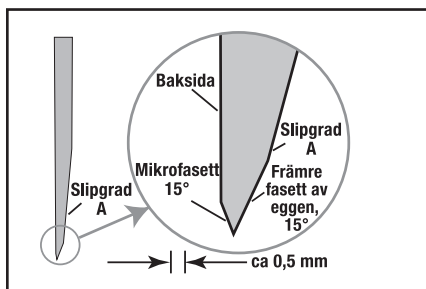


Bild 9. Tvärsnitt av en typisk Asiatisk knivegg, förstörd 50 ggr (högerhänt).

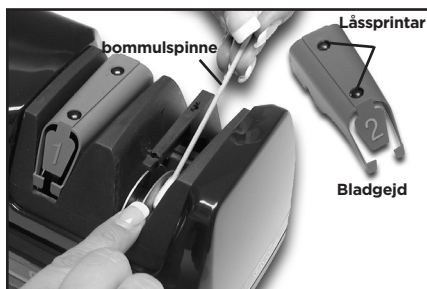


Bild 10. Rengöring av polerskivorna.

NORMALT UNDERHÅLL

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

En gång om året eller som det kan behövas bör man avlägsna metalldammet som samlas i slipmaskinen efter upprepade slipningar. Ta bort den lilla rektangulära rensningsluckan (Bild 11) som täcker en öppning på slipmaskinens undersida. Du finner metallpartiklar fästa vid en magnet fäst på insidan av locket. Det är enkelt att torka eller borsta av de samlade filspånen med en pappershandduk eller tandborste och sedan åter sätta in luckan i öppningen. Om större mängder metall eller annat damm har skapats kan man skaka ut kvarvarande damm genom öppningen i botten när luckan är uttagen. Efter rengöring, sätt tillbaka luckan ordentligt med magneten på plats.



Bild 11. Ta bort luckan under botten för att rengöra metalldammet.

SERVICE

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

Inkludera en separat lapp i lådan, där du anger följande uppgifter: din returadress, ditt telefonnummer dagtid och en kort beskrivning av problemet med eller skadan på knivslipen. Behåll ett kvitto på försändelsen som skydd mot förlust under transporten. Skicka din knivslip (försäkrad och med betald frakt) till:

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

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

Roswi AB
Box 7231
SE-187 13 Täby
eller godsadress
Tillverkarvägen 10B
SE-187 66 Täby
e-mail info@roswi.se, telefon 08 505 665 00, fax 08 505 665 99
www.roswi.se

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

Tillverkad i USA med material i USA och globalt.

chefschoice.com

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

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

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

© 2022 The Legacy Companies

C22

English/Swedish

Svenska — 12

C3166D0