

Chef'sChoice®

ELECTRIC KNIFE SHARPENER

1520 | 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 Model 1520 in water or other liquid.
3. Make sure that only clean knife blades are inserted in Model 1520.
4. Disconnect the appliance from its power source when not in use, before cleaning, during service and when replacing parts.
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 Company's 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 power 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 1520 is designed to sharpen American, European, and 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 Model 1520 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. Appliance is not intended to be used or cleaned by children or persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge of the hazards involved.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the Model 1520.
16. For household use only.
17. This appliance is intended to be used in household and 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

GETTING ACQUAINTED WITH THE MODEL 1520 SHARPENER

The Model 1520 (Figure 1) is a unique three stage sharpener with Stage 1 designed exclusively to sharpen Asian style (15° faceted) knives. Stage 2 is designed primarily to sharpen conventional American and European knives. Stage 3 contains the proprietary Chef'sChoice® ultrafine abrasive stropping disks designed for both Asian and Euro/American blades to create a microscopic bevel along the edge and to polish it to astonishing sharpness.

Asian knives (15 degrees) are sharpened first with fine diamond abrasives in Stage 1, and then stropped and polished in Stage 3. Optionally for a stronger edge on Asian style blades two pair of pulls can be added in Stage 2 to form a small second bevel, before proceeding to Stage 3 which creates the third microscopic bevel and polishes the resulting edge with micron size abrasive.

American and European knives (20 degrees) are sharpened first with fine diamond abrasives in Stage 2, followed by stropping and polishing with micro abrasives in Stage 3. Knives of the 20° design are not sharpened in Stage 1 unless as described later you wish to convert this 20° edge facet to the smaller Asian angle of 15°.

Special procedures for sharpening serrated blades are included beginning on page 12.

All traditional-single sided Asian knives such as sashimi knives require special care and must be sharpened primarily on one side of the edge as explained in later sections.

The Model 1520 is equipped with a manually actuated diamond cleaning system that can be used, when necessary, to clean any accumulated food or sharpening debris from the surface of the ultrafine abrasive Stage 3 polishing/stropping disks. We strongly urge that you always thoroughly clean your knives before sharpening them. Unless you are a heavy user of the sharpener, you will be able to sharpen for months or even a year or more before you need to clean the stropping/polishing disks. Only if you sense a distinct decrease in polishing efficiency in Stage 3 is there any need to use this convenient feature described on page 13.

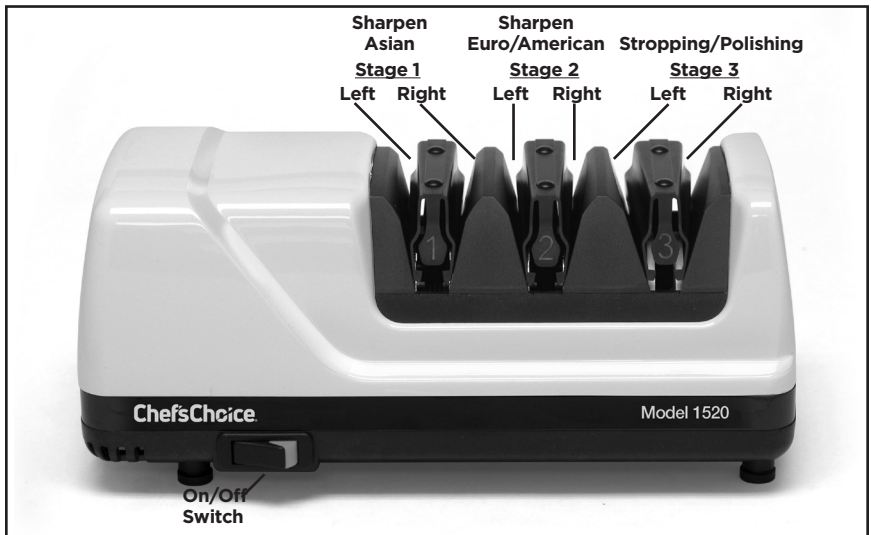


Figure 1. Chef'sChoice® Sharpener Model 1520 designed to sharpen both Asian and the Euro-American style knives.

Because of their thickness and heavy duty blade design we do not recommend the Model 1520 for the much older thick European cleavers. These can be readily sharpened in Models 120, 2000 and 2100. However, the Model 1520 is ideal for sharpening Asian cleavers. Never operate the sharpener from the back side. Use just enough downward pressure when sharpening to ensure uniform and consistent contact of the blade edge with the abrasive disks on each stroke. (See Suggestions, page 14.) Additional pressure is unnecessary and will not speed the sharpening process. Avoid excessive cutting into the plastic enclosure. Accidental cutting into the enclosure however will not functionally impact operations of the sharpener or damage the edge.

Try a practice pull through the sharpener with the power "OFF". Slip the knife blade smoothly into the left slot between the left angle guide of Stage 1 or Stage 2 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 practice pull will give you a feel for the spring tension. Remove the knife and read the following instructions specific to the type of knife you will be sharpening.

DESCRIPTION OF EURO/AMERICAN AND ASIAN BLADES

Over the years, the European and American blades have been designed to prepare foods common to their own culture and heritage – namely for heavier foods including a wide variety of meats and more fibrous vegetables. As a result these knives are generally heavier, thicker, and sharpened with sturdy 20 degree facets (40 degree total angle) (See Figure 3b). By contrast the Asian foods have been lighter, designed primarily for seafood, and less fibrous vegetables. Consequently many of the Asian knives are thinner and sharpened with the more delicate 15 degree facets (See Figure 3a). Some Asian blades are very specialized such as the traditional Japanese blades which are formed as

single sided blades with a single 15 degree facet. Sharpened correctly they are exceedingly sharp.

In recent years, as cultures and foods of the eastern and the western countries have become more ubiquitous and available on a global scale, the knives commonly associated with those foods also have become widely available. Many European and American brands are selling Santoku blades and certain traditional European styles are now sold under Asian brands.

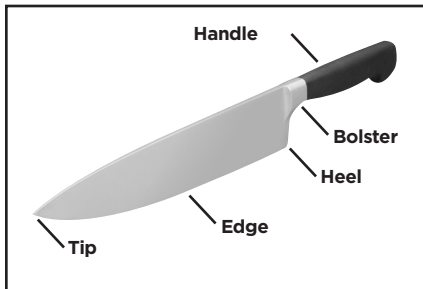
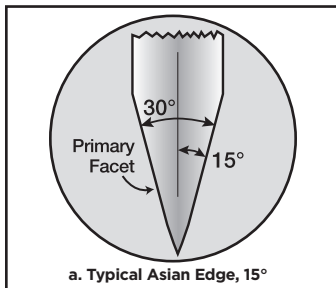
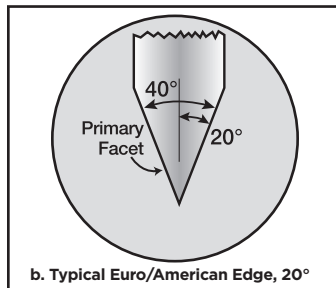


Figure 2. A typical kitchen knife.



a. Typical Asian Edge, 15°



b. Typical Euro/American Edge, 20°

Figure 3. Typical edge, illustrating the primary facet.

The Model 1520 is designed to sharpen virtually any of this growing variety of blades and to maintain the angles and edge designs of their tradition.

If one can identify the manufacturer of a knife or establish its country of origin it is relatively easy to classify the edge as Asian (15 degrees) or as American/European (20 degrees) and to sharpen accordingly. For example the Santoku knife is characteristically sharpened as an Asian blade (15 degrees) regardless of where the knife is manufactured. Otherwise if you are using a given knife for heavier cutting or chopping it probably is best sharpened as an American/European blade at 20 degrees. If you use a small or medium size knife only for light work such as paring, peeling, or light slicing you may prefer to sharpen it as an Asian knife at 15 degrees in order to take advantage of its increased sharpness.

The following descriptions may be helpful in identifying your knives or in explaining their edge structures.

EUROPEAN/AMERICAN BLADES (20 DEGREE FACETS)

European/American fine edge blades are universally double beveled and are sharpened on both sides of the blade. Most of the Euro/American knives, shown on the right, Figure 4 have a thick cross-section designed for heavier work. However, the associated conventional paring, fillet and utility blades, are smaller and have a relatively thin cross-section well suited to their intended application.

CONTEMPORARY ASIAN KNIVES (15 DEGREE FACETS)

The most popular Asian blades; the thin, light weight Santoku and Nakiri for example are generally double faceted (sharpened on both faces) as shown in Figure 5. Occasionally Santoku knives are sold with single facets 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. While these heavier knives are commonly sold with 15 degree facets, you may wish to sharpen them with 20° angles. The Chinese cleaver is included in this class.

TRADITIONAL JAPANESE KNIVES (15 DEGREE FACETS)

The traditional Japanese knife is single beveled and has a large factory bevel A along the lower section of the front face of the blade. These are sold as either right handed or left handed versions as shown in Figure 6. The large wide factory bevel A is ground, commonly at about 10 degrees. The most popular example of this type blade is the sashimi knife also known as Yanagi and Takohiki, designed as shown in Figure 6. This lengthy, thin slicing blade is ideal for preparing very thin slices

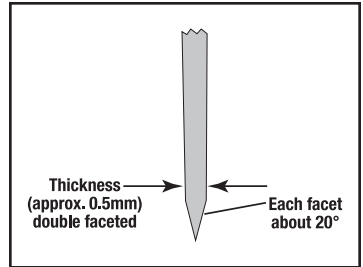


Figure 4. European/American blades are generally thicker.

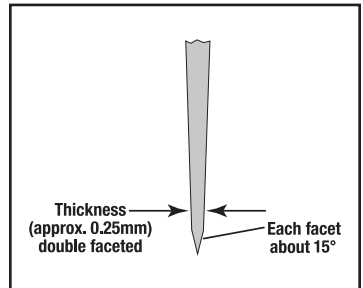


Figure 5. Double faceted contemporary Asian blades are usually thinner.

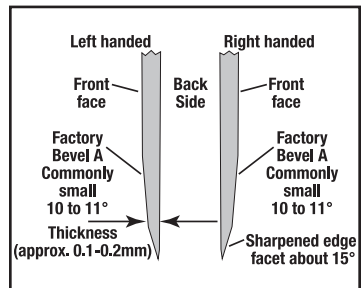


Figure 6. Single beveled traditional Asian blades are thinner and sharpened primarily on one side.

of raw tuna or salmon. The back side of this blade is commonly slightly hollow ground. A small single cutting edge facet of about 15° is created below the large factory bevel along the front side of this type blade as shown in Figures 6 and 7 in order to establish the geometry of the cutting edge. An even smaller cutting microfacet (barely visible to the unaided eye) is customarily created at the edge on the back side of the blade to enhance the sharpness of the finished edge. Figure 7 shows a greatly enlarged cross-section view of a typical traditional single-bevel Japanese knife edge as sharpened at the factory. The large factory bevel A serves to deflect the food slice away from the blade as it is cut. When sharpening the traditional Japanese blades, you should always follow these instructions carefully. Always sharpen this style knife at 15° (Asian style) unless it is a thicker specialized blade designed for heavy duty work. Always remember these knives will be extremely sharp.

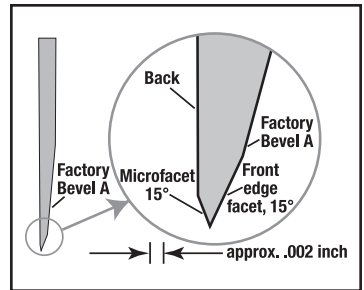


Figure 7. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50X (right-handed).

SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN KNIFE OR OTHER DOUBLE-FACETED EDGE AT 15 DEGREES (30° TOTAL)



Virtually all Asian blades are factory sharpened at 15 degrees. The popular Santoku blade shown above is a typical contemporary Asian style, double faceted and each of its facets is sharpened on each side at 15 degrees to create a total edge angle of 30°.

HONING THE EDGE IN STAGE 1

Turn ON the power and pull the blade thru the left slot (Figure 8) of Stage 1, then thru the adjacent right slot. Repeat pairs of pulls in Stage 1 using the left and right slots on alternate pulls. Take about 4-5 seconds for each pull of a 5" long blade. Take longer for longer blades and slightly less if shorter. The first time you sharpen this type of knife it may take up to 10 pair of pulls (alternating left and right slots) to fully re-angle the edge of a thin blade. Thicker blades will require more pulls. After 3 pairs of pulls check for a burr as described below and as necessary continue to make more pairs of pulls until you create a small burr along the entire length of the blade.

If you are sharpening a contemporary Asian blade (which probably has been sharpened previously at 15 degrees) you will find that only a few (2-4) pairs of alternating pulls (alternating left and right slots) will be needed to develop a burr. Do not over sharpen. When you have developed a burr along the full blade length proceed to Stage 3.



Figure 8. Sharpen contemporary Asian knives first in Stage 1.

DETECTING THE BURR

To confirm the presence of a burr (see Figure 9) move your forefinger carefully across the edge in the direction shown. Do not move your finger along the edge – to avoid cutting your finger. If the last pull was in the right slot, the burr will 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. If there is no burr continue sharpening in Stage 1, alternating left and right slots until a full burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to Stage 3.

STROPPING/POLISHING THE CONTEMPORARY ASIAN EDGE IN STAGE 3

Pull the blade through the left slot (see Figure 10) and then through the right slot of Stage 3. Make 4 pairs of pulls, (each pull 4-5 seconds) alternating each pull in the left and right slots of Stage 3. You should then make about 4 to 5 pairs of alternating faster pulls in this Stage, about 1-2 seconds per pull for a 5 inch (12 cm) blade to put a final polish on the edge.

Check the blade for sharpness. For a sharper edge make a few more pairs of fast pulls and check for sharpness. Repeat this procedure as needed to create an exceedingly sharp edge.

RE-SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN BLADES

Re-sharpen following the Stropping/Polishing procedure in Stage 3 as described above. Depending on its use, you should be able to re-sharpen to a razor sharp edge 3 or more times using only Stage 3 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 3 to bring the edge to razor sharpness. In that event, follow the entire honing and stropping/polishing sequence in Stages 1 and 3 as described above.

Note: To recreate the special stronger Trizor® edge (discussed in the following section) on the Asian style blades as you re-sharpen make two pair of pulls (3 second pulls) in Stage 2 after the burr has been developed in Stage 1. Finish re-sharpening in Stage 3 as described in this section.

DEVELOPING THE TRIZOR® TRIPLE BEVEL EDGE FOR CONTEMPORARY ASIAN AND 15 DEGREE KNIVES

The thin 15 degree edge (30 degree total) noted for its sharpness is generally considered slightly less durable than the 20 degree (40 degree total) faceted edge. The unique Chef'sChoice Model 1520 is designed, at your option to create in Stage 2 a small intermediate bevel along the edge of the 15 degree facet before the final microbevel is created in Stage 3 where the edge is polished to astonishingly sharpness.

To create the Trizor® edge, sharpen the 15 degree edge first in Stage 1 as described above until a burr is fully developed. Then move to Stage 2: Make two pairs of pulls of about 2 seconds for a 5" blade. A small burr will exist along the edge. Do not make more pulls in

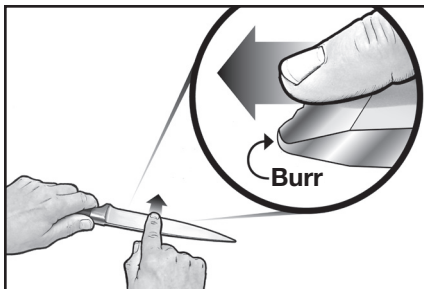


Figure 9. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.



Figure 10. Stropping/Polishing a contemporary Asian knife in Stage 3.

Stage 2. The small bevel developed by the two pair of pulls will make a micro-arch at the very tip of the primary edge facet and leave you with a stronger edge without a noticeable change in sharpness of the knife.

Proceed to Stage 3 and follow the instructions in the proceeding section for Stropping/Polishing in Stage 3.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE SIDED) JAPANESE BLADE



Traditional Japanese knives such as the sashimi blade shown above are single sided and have a large factory bevel (Bevel A, Figure 6) on the front side of the blade. There are a large number of manufacturers of knives of this type used widely to prepare sashimi. The factory bevel (Bevel A) is commonly ground at about 10 degrees, but there are exceptions as that angle is not standardized at the Asian 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 below the large factory bevel and includes a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet (Figure 7) 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, the manual approach is commonly used to sharpen these knives in Asia. Consequently sharpening these knives continues to be difficult, laborious and time consuming. The Chef'sChoice[®] Model 1520 Sharpener is designed to sharpen virtually all traditional Asian blades and to create a factory-quality edge.

Before you start to sharpen a traditional Japanese 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 6, Figure 6. It is essential that you follow carefully the sharpening procedure and sequence as described below in order to achieve the optimum edge on your traditional blade.

Confirm which side of the blade has the large factory Bevel A. Hold the blade in your hand (as when 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 sharpen only in the **left slot** of Stage 1 so that only the beveled side (right side) of the edge will contact the honing wheel. Proceed as described below.

STEP 1

HONING TRADITIONAL JAPANESE KNIVES IN STAGE 1

(RIGHT HANDED BLADES)

In this example which assumes your traditional blade is right handed, you must hone only in the left slot of Stage 1 (see Figure 11). The number of pulls that you will need to make depends on the factory angle of Bevel A (Figure 6 and 7) and how dull your blade may be.

Make five (5) to ten (10) pulls (3-4 seconds) in only the left slot of Stage 1 and then check for a burr along the entire back side of the blade edge. (The burr created in Stage 1 will be small but can be felt as shown in Figure 9. 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. In general 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 2.

STEP 2

STROPPING/POLISHING THE FINAL EDGE ON TRADITIONAL JAPANESE BLADE IN STAGE 3

(RIGHT HANDED BLADES)

- Make five to eight (5-8) slow pulls, 3-4 seconds each, only in the left slot of Stage 3 (Figure 12) and then proceed to remove the burr in step b below.
- Make one (1) regular pull in right slot of Stage 3 along the back side of the edge. (Pull about 3-4 seconds.)
- Make 2-3 pair of fast pulls (1-2 seconds each) alternating in left and right slots of Stage 3. Test blade for sharpness using a thin sheet of paper. It should be razor sharp but if not repeat steps a, b and c above.

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE

(RIGHT HANDED)

In general you will be able to re-sharpen quickly by following the sequence of Step 2 above. Repeat this if necessary to obtain a razor sharp edge. When re-sharpening only in Stage 3 fails to develop a sharp edge or if the edge has been substantially dulled 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. In any event develop a burr before moving again to Stage 3. Finish the edge in Stage 3 following Steps 2a, b and c.



Figure 11. Hone traditional Japanese knife only in left slot of Stage 1 (right handed).



Figure 12. Strop and Polish edge of traditional Japanese knife in Stage 3. Follow instructions carefully.

SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL JAPANESE 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 just the left slot, you must use only the right slot when sharpening a left-handed blade. Likewise use the left slot where ever the right handed instructions call for using the right slot.

SHARPENING EUROPEAN/AMERICAN KNIVES



All knives from European or American manufacturers are double sided, and consequently must be sharpened on both sides of the blade. The edge is customarily sharpened at 20 degrees forming two facets at that angle to create a total edge angle of 40 degrees. Where these knives are generally used for heavier tasks the stronger 20 degree faceted edge is usually most appropriate.

Sharpening the European/American knife is a two step sharpening process, honing first in Stage 2 and followed by stropping/polishing in Stage 3. (You do not use Stage 1 for these knives unless you wish to convert them to the Asian angle of 15 degrees as described later.)

STEP 1: HONING, STAGE 2

Do ***not*** use Stage 1.

Stage 2 will create the primary facet of 20 degrees on the European/American knife. Turn on the power switch. Start by slipping the blade between the left angle guide of Stage 2 (Figure 13) and the knife holding spring while pulling the blade toward you and simultaneously moving the blade downward in the slot until it engages the diamond coated disk. You will hear it contact the disk. Insert the blade as close as possible to the bolster or handle. If the blade is curved lift the handle slightly as you sharpen near the tip of the knife. Sharpen the entire blade length. Then repeat with one full length pull in the right slot of Stage 2. Always make pairs of pulls, alternating pulls in the left and right slots of that Stage. Each pull should be about 4-5 seconds for 5" long blade and slightly slower for longer blades. Make about five (5) pairs of pulls, then check for a burr along the entire edge length. (See page 8 and Figure 9). Continue with more alternating pairs of pulls until the presence of a burr is confirmed. More pulls will be needed if the knife is very dull.

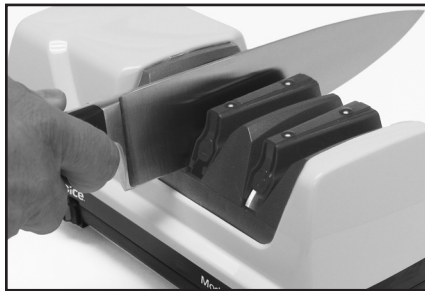


Figure 13. Honing in Stage 2 (left slot). European and American style blade.

STEP 2: STROPPING/POLISHING, STAGE 3

In Stage 3 make three (3) to four (4) pairs of slow pulls each about 4 seconds, alternating in the left and right slots.

Follow this, still in Stage 3, with three (3) pairs of faster pulls each about 1-2 seconds, alternating in the left and right slots. There should not be a noticeable burr along the edge. Test blade for sharpness. It should be incredibly sharp. If not sharp repeat this Step 2.

RESHARPENING EUROPEAN/AMERICAN KNIVES

Re-sharpen the European/American knives whenever practical using just Stage 3 following the instructions (Step 2) above. When that fails to quickly re-sharpen, return to Stage 2 and make two or three pairs of alternating pulls. Check for a burr along the edge and when a burr exists proceed again to Stage 3 following the instructions in the preceding section.

CONVERTING EUROPEAN/AMERICAN KNIFE EDGE TO 15 DEGREE ASIAN STYLE EDGE

With the Model 1520 you can convert any European or American style knives that are used primarily for light duty work to the 15 degree Asian edge. For example you might consider converting light duty paring knives and thin utility blades to 15 degrees. To make this conversion follow the Instructions for Sharpening Asian Blades, pages 7 to 9. Initial sharpening in Stage 1 will take longer than you might expect but subsequent resharpening time will be normal.

PROCEDURE FOR SHARPENING SERRATED BLADES

Serrated blades are similar to saw blades with scalloped depressions and a series of pointed teeth. In normal use the pointed teeth do most of the cutting.

Serrated blades of all types can be sharpened in the Chef'sChoice® Model 1520. However, use only Stage 3 (Figure 14) which will sharpen the teeth of the serrations and develop microblades along the edge of these teeth. Generally five (5) to ten (10) pairs of alternating pulls in left and right slots of Stage 3 will be adequate. If the knife is very dull more pulls will be needed. If the knife edge has been severely damaged thru use make one fast pull (2-3 seconds for an 8" blade) in each of the right and left slots of Stage 2, then make a series of pulls in Stage 3, alternating right and left slots. Excessive use of Stage 2 will remove more metal along the edge than is necessary in order to sharpen the teeth. Because serrated blades are saw-like structures, the edges will never appear to be as "sharp" as the edge on a straight edge knife. However, their tooth-like structure can be helpful - for example to break the skin on hard crusty foods or to cut tough paper based materials.



Figure 14. Use only Stage 3 for sharpening serrated knives.

DRESSING OF STROPPING/POLISHING DISKS – STAGE 3

The Model 1520 is equipped with a built-in system to manually clean/dress the stropping/polishing disks in Stage 3. In the event these disks become glazed with grease, food or sharpening debris, they can be cleaned and reshaped by actuating the manual lever on the rear of the sharpener. This lever is located within a recess as shown in Figure 15 on the lower left corner as you face the rear of the sharpener. To actuate the cleaning/dressing tool, make sure the power is “ON” and simply press the small lever in the recess to the right, hold about 3-4 seconds and then press to the left holding for 3-4 seconds. When the lever is moved in one direction, the dressing tool cleans and reshapes the active surface of one stropping/polishing disk. By moving the lever in the opposite direction you clean the other disk.

Use this clean/dress mechanism only if the Stage 3 white disks are seriously darkened and when Stage 3 no longer appears to be stropping/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 3 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the abrasive surface – wearing the disks prematurely. If that should occur, factory replacement of the disks will become necessary. If you clean your knives regularly before sharpening you will likely need to clean or dress the Stage 3 disks less than once a year.



Figure 15. Use dressing tools sparingly.

SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat and foreign materials from the blade surfaces before sharpening or resharpening. If badly soiled, use detergent and water to clean.
2. Some contemporary Asian knives and Granton type blades 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 solely on whether the knife style is contemporary (two facets) or a traditional single facet Asian blade.
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 Asian blades.
5. The edge of the knife blade, while sharpening, should remain in contact with the abrasive disks as the knife is withdrawn from the guiding slot. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip of the blade but just enough so that the edge as it is being sharpened maintains audible contact with the honing or stropping disk.
6. To increase your proficiency with the Chef'sChoice® Model 1520, learn how to detect a burr along the edge (as described on page 8). While you might be able to sharpen well without using this technique, it is the 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.
7. Use only light downward pressure when sharpening - just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
8. If your knife has a significant choil you may find it helpful to place your index finger within or just behind the choil (see Figures 16 and 17) as you insert the blade in the sharpener (Be careful! The tip of the choil may be sharp). Your finger can act as a "stop" and prevent you from inserting the blade so far that the choil area will catch on the front stop-bar of the sharpener as you withdraw the blade. A little practice will help you perfect this technique. As you insert the blade let your finger slide down the front of the sharpener.

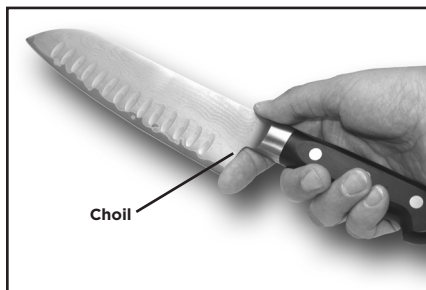


Figure 16. If your blade has a significant choil it may be helpful to place a finger behind it as shown when sharpening.



Figure 17. Insert your index finger as shown behind the choil as the knife is inserted into the sharpening slot (see Suggestion 8.)

9. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within $\frac{1}{8}$ " of the bolster or the sharpener handle. This is a major advantage of the Chef'sChoice® Model 1520 compared to other sharpening methods—especially important when sharpening chef's knives where you need to sharpen the entire blade length in order to maintain the curvature of the edge line. If your chef's knives have a heavy, thick bolster near the handle extending to the edge, a commercial grinder can modify or remove the lower portion of the bolster so it will not interfere with the sharpening action, allowing you to sharpen the entire blade length.
10. The stropping/polishing disks in Stage 3 are designed to last for years of use, however you can maximize their useful life by periodically modifying your sharpening pattern in the preceding Stage used. The burr developed in the preceding Stage will mildly wear the stropping/polishing disk it first contacts in Stage 3. Vary your last pull in the preceding Stage (Stage 1 or Stage 2) by sometimes making the last pull on the left disk and at other times finish on the right disk of that Stage.
11. Do not attempt to use this sharpener to sharpen either ceramic knives or scissors.

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 damp cloth. Do not use detergents or abrasives

Once a year or as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 18) 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 or other 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 18. Removing cover under base to clean out metal dust (See Normal Maintenance section).

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

C5282D0

Chef'sChoice®

ELEKTRISK KNIVSLIPARE

1520 | Elektrisk

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



VIKTIGA SKYDDSÅTGÄRDER

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

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

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

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

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

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

SPARA DESSA ANVISNINGAR

Prop. 65 Varning för invånare i Kalifornien



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

BLI BEKANT MED MODELL 1520 SLIPMASKIN

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

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

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

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

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

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

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

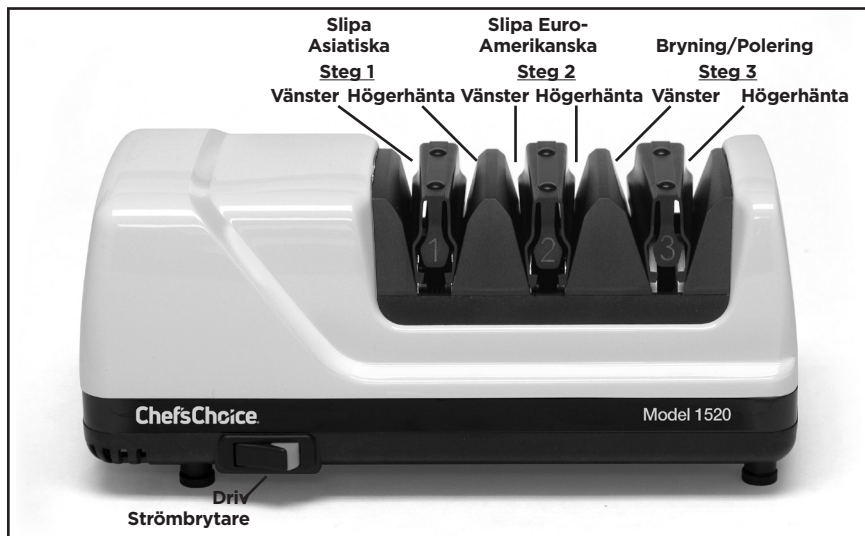


Bild 1. Chef'sChoice® Slipmaskin Modell 1520 konstruerad för att slipa både asiatiska och euro-amerikanska modeller av knivar.

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

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

BESKRIVNING AV EUROPEISKA/AMERIKANSKA OCH ASIATISKA KNIVBLAD

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

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

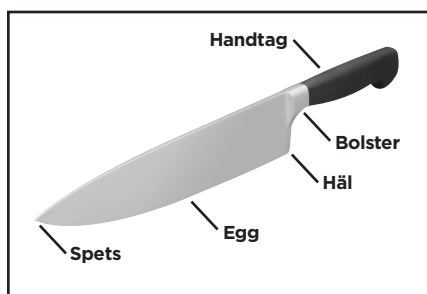
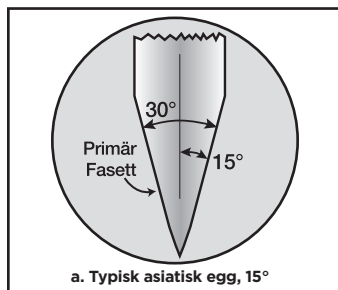


Bild 2. En typisk kökskniv

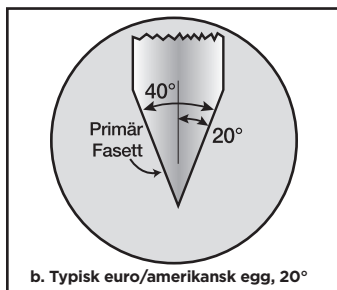
vissa traditionella europeiska modeller säljs nu under asiatiska varumärken.

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

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



a. Typisk asiatisk egg, 15°



b. Typisk euro/amerikansk egg, 20°

Bild 3. Typisk egg, illustrerande primärfasen

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

EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR (20° KNIVSEGGAR)

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

MODERNA ASIATISKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

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

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

TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR (15° KNIVSEGGAR)

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

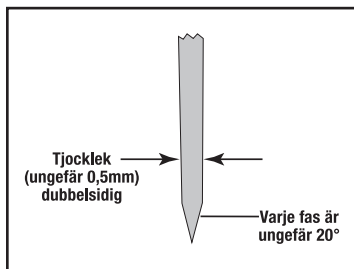


Bild 4. Europeiska/amerikanska blad är i regel tjockare

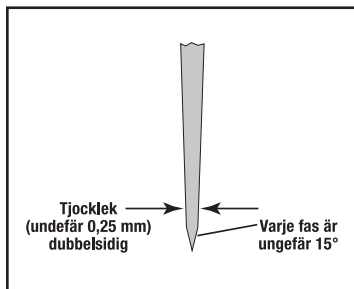


Bild 5. Dubbelfasade moderna asiatiskt blad är vanligen tunnare.

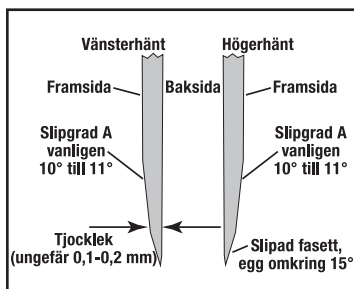


Bild 6. Enkelfasade traditionella asiatiskt blad är tunnare och primärt slipade på en sida.

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

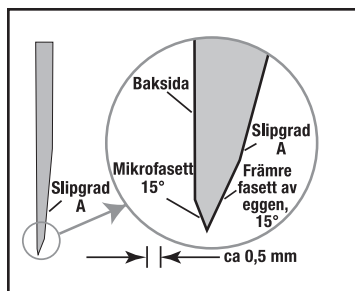


Bild 7. Tvärsnitt av en typisk fabriks traditionella asiatiska knivsegg, förstorad 50x (högerhänt)

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



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

SLIPNING AV EGGEN I STEG 1

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



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

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

UPPTÄCK SLIPGRADEN

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

BRYNING AV DEN MODERNA ASIATISKA EGGEN I STEG 3

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

BRYNING AV DE MODERNA ASIATISKA BLADEN

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

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

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

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

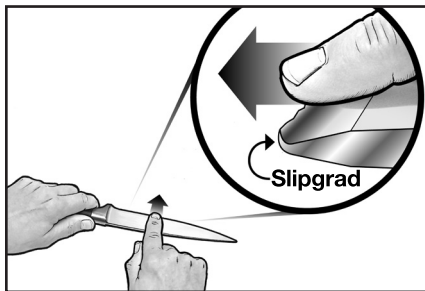


Bild 9. När du skapar en distinkt slipkant längs bladets egg, kan den märkas genom att tvärs över och bort ifrån eggen. Varning! Se text.



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

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

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

SLIPNING AV DEN TRADITIONELLA (ENSIDIGA) JAPANSKA KNIVEN



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

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

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

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

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

PROCESS 1

SLIPA TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR I STEG 1

(HÖGERHÄNTA BLAD)

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

PROCESS 2

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

(HÖGERHÄNTA KNIVAR)

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

BRYNING AV DE TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVEN (HÖGERHÄNT)

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



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



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

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR

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

SLIPNING AV EUROPEISK/AMERIKANSKA KNIVAR



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

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

PROCESS 1: SLIPNING I STEG 2

Använd **inte** Steg 1.

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

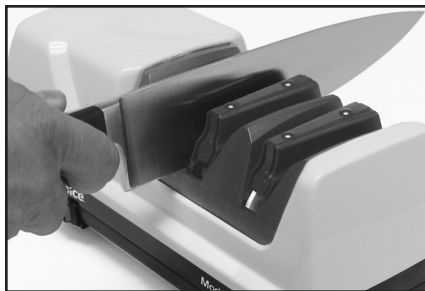


Bild 13. Slipning i Steg 2 (vänster spår), europeiska och amerikanska knivmodeller.

PROCESS 2: BRYNING/POLERING, STEG 3

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

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

BRYNING AV EUROPEISKA/AMERIKANSKA KNIVAR.

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

KONVERTERA EUROPEISK/AMERIKANSKA KNIVSEGGARTILL 15° ASIATISK TYP EGG

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

PROCEDUR FÖR ATT SLIPA VÅGTANDADE KNIVBLAD

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

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

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



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

RENGÖRING AV BRYNING/POLERINGSSKIVOR – STEG 3

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

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



Bild 15. Använd rengöringsverktygen sparsamt.

FÖRSLAG

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

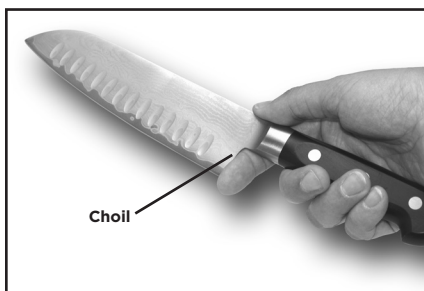


Bild 16. Om ditt knivblad har en påtaglig kant kan det vara bra att placera ett finger bakom, som det visas, där man slipar.



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

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

NORMALT UNDERHÅLL

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

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



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

SERVICE

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

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

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

The Legacy Companies

149 Cleveland Drive

Paris, KY 40361 U.S.A.

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

Roswi AB

Box 7231

SE-187 13 Täby

eller godsadress

Tillverkarvägen 10B

SE-187 66 Täby

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

www.roswi.se

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

Tillverkad i USA med material i USA och globalt.

chefschoice.com

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

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

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

© 2022 The Legacy Companies

C22

English/Swedish

C5282D0