

ChefsChoice®

ELEKTRISK KNIVSLIP

15

Elektrisk

LÄS ANVISNINGARNA FÖRE ANVÄNDNING.
ANVISNINGARNA HJÄLPER DIG ATT
ANVÄNDA SLIPEN KORREKT OCH
EFFEKTIVT.



VIKTIGA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Säkerhetsföreskrifter som ska iakttas vid användningen av elektriska apparater:

1. Läs alla anvisningar.
2. Sänk aldrig ned slipen i vatten eller någon annan vätska. Det kan leda till elektrisk stöt eller livsfara.
3. Rengör omsorgsfullt de knivar som ska slipas före slipningen.
4. Dra ur sladden när du håller paus, rengör slipen eller byter ut delar.
5. Vidrör inte slipens rörliga delar under användning.
6. Använd inte apparaten om elsladden är trasig, apparaten är sönder, har ett funktionsfel eller har tappats eller skadats. Sänd en defekt apparat till återförsäljaren eller importören för bedömning och reparation av felet. En trasig elledning ska alltid bytas ut av en yrkeskunnig elmontör.
7. Använd inte någon tilläggsutrustning, som EdgeCraft inte har rekommenderat eller sålt.
8. Det kan orsaka eldsvåda, elektrisk stöt eller olyckor att använda delar, som inte passar till apparaten.
9. Chef'sChoice® modell 15XV är avsedd för att slipa köksknivar, fällknivar och de flesta sportknivar. Apparaten får inte användas för att slipa saxar, yxblad eller några som helst knivblad, som inte kan röra sig fritt i slipskårona eller ryms ordentligt i dem.

10. Elsladden får inte vara inom apparatens användningsområde eller vara i kontakt med heta ytor.
11. Placera apparaten på en stadig och jämn yta när den ska användas.
12. Varning: De slipade knivarna är förvånansvärt vassa! Hantera knivarna försiktigt och akta dig för skärsår. Förvara knivarna på ett säkert ställe.
13. Apparaten är avsedd endast för inomhusbruk.
14. Se till att barn inte kommer åt att hantera knivar som ska slipas eller har slipats.
15. Använd inte oljor eller andra vätskor/smörjmedel vid slipningen.

**FÖRVARA DESSA
ANVISNINGAR
OMSORGSFULLT.**

DU HAR GJORT ETT BRA VAL NÄR DU SKAFFADE EN CHEF'SCHOICE -SLIP

Trizor XV® -slipen är världens första knivslip, som är planerad enkom för den vassa och effektiva Trizor®XV-slipvinkeln och lämpar sig för alla knivar i ditt kök. Med hjälp av slipen kan du omvandla vilken kökskniv som helst till en supervass och fungerande Trizor® -slipvinkel. Du kan njuta av alla dina knivar på ett aldeles nytt sätt.

Trizor XV® ger din kniv en för Chef's Choice utmärkande hållbar trestegsegg. Det betyder att kniven inte behöver slipas så ofta. Asiatiska hantverkare har redan länge föredragit eggar med en smal slipvinkel och med denna slip kan du slipa alla dina knivar så att de svarar mot skärpan i en japansk sushimästares kniv. Slipen lämpar sig för europeiska, amerikanska och asiatiska knivar samt de flesta friluftsknivar. De flesta europeiska knivar slipas i 20 graders vinkel, medan man i Asien åter föredrar en 15 graders slipvinkel på vardera sidan av egg.

VAD INNEBÄR EN TRIZOR XV® -EGG?

På bilderna nedan förklaras vad en Trizor®-egg innebär. Slipen använder flera diamantbelagda slipskivor, som gör det möjligt att slipa knivens egg i tre steg. Knivseggen blir med dess hjälp vassare och hållbarare än med traditionella slipmetoder. Knivseggens skärande huvudvinkel är 15 grader. Kom ihåg att kniven kommer att vara vassare än du väntar dig. Var försiktig!

BEKANTA DIG MED DIN TRIZOR XV® SLIP

Slipen (bild 2) har tre slipningssteg med 100 % diamantbelagda slipskivor. De två första stegen är avsedda för slipning och det tredje steget för slutförbearbetning av slipningen. I det tredje steget används av Chef'sChoice® utvecklade slutförbearbetningsskivor, som slutför knivslipningen effektivt och garanterar

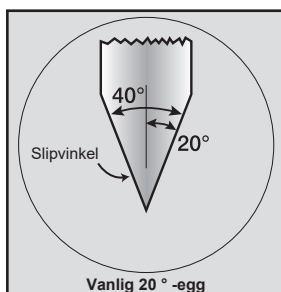
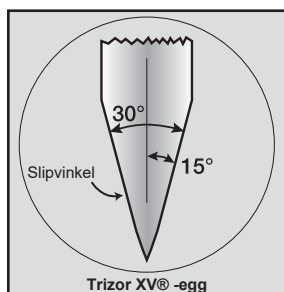


Bild 1. Trizor®-eggen är hållbar och vass tack vare trestegseggvinkeln.

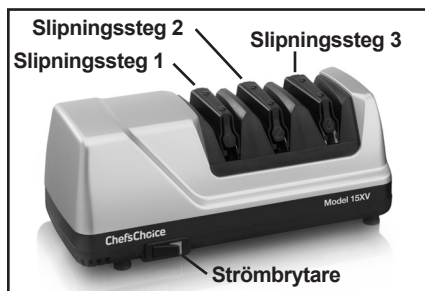


Bild 2. Slipen och dess delar (stage är i denna anvisning SLIPNINGSTEG)

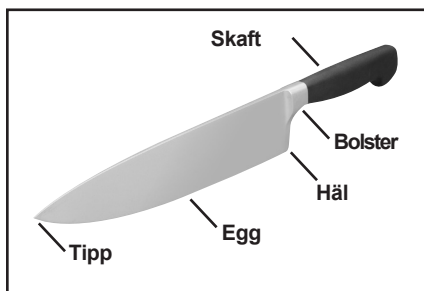


Bild 3. Typisk kökskniv

ett supervasst slutresultat. Det går verkligen lätt och snabbt att slipa knivar med den här slipmaskinen. Det är sannolikt att de oberoende av din knivtyp har slipats till ungefär 20 graders vinkel under årens lopp. Om du har knivar av asiatisk typ, är deras slipvinkel närmare 15 grader när de kommer från fabriken. Du får dina knivar slipade till ett skick som motsvarar fabrikseggen på några minuter. Men du ska observera att specialknivar som är slipade bara på ena sidan kräver särskild uppmärksamhet när de slipas. Det finns en specialanvisning för slipningen senare i denna bruksanvisning. Du kan slipa alla andra knivar i enlighet med den allmänna anvisningen med användning av vardera slipskåran. Du hittar också särskilda tips för slipning av sågtandade knivar i anvisningen.

Din slip har en EdgeSelect®-egenskap, med hjälp av vilken du genom att ändra den ordning i vilken slipskåror används och sliphastigheten kan skapa en egg som är aningen annorlunda till exempel på din jaktkniv än på din kökskniv. Det berättas mer ingående om egenskapen senare i denna anvisning.

Slipens slipskiva har en manuellt fungerande putsningsegenskap, med hjälp av vilken du enkelt kan putsa bort metalldammet från det tredje slipningsstegets skivor. Rengör alltid knivarna omsorgsfullt innan du slipar dem. Om du inte är en mycket flitig slipare, kan du sannolikt använda din slip i månader eller till och med år innan slutbearbetningsskivorna behöver putsas. Använd putsningsegenskapen bara när du märker att slutbearbetningen av slipningen tydligt inte är lika effektiv som när slipen är ny.

På grund av deras hårda konstruktion och specialanvändningsändamål rekommenderar vi inte denna slipmodell för tjocka köksyxor av europeisk modell eller tjocka jaktknivar. För slipning av dem lämpar sig till exempel slipmodellerna M2000 och M2100. Modellen XV15 lämpar sig dock väl för köksknivar och filéknivar av asiatisk typ.

Använd aldrig slipen från baksidan. Tryck bara ned kniven lätt när du slipar för att försäkra dig om att eggen berör slipskivan längs hela sin längd. Det är inte nödvändigt att trycka för mycket och det påskyndar inte slipningen. Undvik att hörnguiderna i plast berör knivseggens skärande del alltför mycket. Oavsiktliga enstaka kontakter stör dock inte slipens funktion eller skadar din kniv. Sätt först försiktigt in kniven i den vänstra slipskåran i steg 1 mellan skivan och hörnguiden. Vrid inte på kniven. Flytta kniven mot dig själv genom att trycka ned den lätt, så att du känner (hör) att knivens egg berör slipskivan längs hela eggens längd. Du kan bli tvungen att lyfta knivens skaft när du drar (beroende på knivens form), så att eggen ska vara i kontakt med slipskivan under hela draget. Ta bort kniven och upprepa draget på samma sätt i den högra slipskåran. Läs särskilt anvisningarna för hur man ska slipa specialknivar (såsom knivar som bara är vassa på ena sidan).

HUR FÅR DU EN TRIZOR XV™ -EGG PÅ EUROPEISKA, AMERIKANSKA OCH ASIATISKA KNIVAR



Om du har en europeisk eller amerikansk kniv kan du lätt ändra dess egg till en supervass 15 graders Trizor XV™ -kniv. Slipningsanvisningen gäller på samma sätt även för knivar av asiatisk typ som är slipade på vardera sidan. Eggarna på nästan alla knivar av asiatisk typ är slipade i ungefär 15 graders vinkel när de kommer från fabriken. Om du inte är säker på hurdana knivar av asiatisk typ som du har och hur det lönar sig att slipa dem, bekanta dig med de tips som presenteras senare i anvisningen.

För att ändra dina europeiska eller amerikanska knivar som typiskt är slipade i ungefär 20 graders vinkel till 15 graders vinkel eller för att slipa om dina asiatiska knivar, börja först från slipningssteg 1.

EUROPEISKA, AMERIKANSKA OCH VANLIGA (KNIVENS BÅDA SIDOR VASSA) ASIATISKA KNIVAR

BÖRJA I STEG 1

Koppla på strömmen med ON-brytaren och dra kniven längs hela eggens längd mot dig själv (Bild 4) först i den vänstra slipskåran och sedan i den högra slipskåran. Det räcker i allmänhet med 3-4

lugna drag per sida. När du första gången slipar en europeisk/amerikansk kniv som haft 20 graders vinkel till en ny vinkel, kan du bli tvungen att göra upp till 20 dragrörelser på vardera sidan för att få en ny vass 15 graders vinkel. Tjockare eggar kräver också flera drag. Kolla och känn efter den grad som bildas på eggen. Utgående från graden vet du när kniven har slipats tillräckligt i det första steget (Bilderna 4 och 5). Om du inte känner graden tydligt, gör några fler drag med kniven i slipskåroma och känn efter på nytt.

Om du slipar en kniv, vars vinkel redan färdigt har varit nära 15 grader, går slipningen den första gången ansevärt snabbare än när man slipar en kniv med en annan vinkel för första gången (i allmänhet räcker det med 1-2 drag per sida). Slipa inte kniven för mycket. Den är slipad, när du känner en grad på eggen. När du känner graden, gå till slpningssteg 2.

teroitusvaiheeseen 2.

PRÖVNING AV GRADEN

När du prövar om det har uppstått den grad som behövs på knivseggen, dra pekfingeret försiktigt i den riktning som visas på bilden. Dra inte fingret i eggens riktning, så att du inte skär fingret. Om du gjorde knivens sista slpningsrörelse i den högra slipskåran, känner du graden på eggens högra sida. Gradens känns som en sträv och böjd fortsättning på eggen. Man känner den lätt med fingret. Eggens andra sida känns slät i jämförelse med den.

Om du inte känner någon grad, fortsätt att slipa i steg 1 i enlighet med de tidigare anvisningarna, tills du känner en grad. Gå därefter till slpningssteg 2.



Bild 4. Slipa först kniven i steg 1.

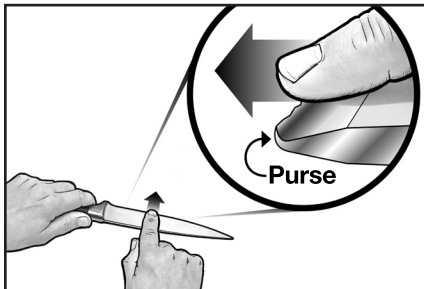


Bild 5. När du tydligt känner en grad på knivens egg, är den tillräckligt slipad. Var försiktig och läs säkerhetsanvisningen! Känn alltid efter med fingret i riktning bort från dig själv och knivseggen.

SLIPNING I STEG 2

Gör 1-2 drag på vardera sidan av kniven (Bild 6) på samma sätt som i steg 1. Se till att draget varar i ca 3 sekunder för en knivsegg på 12 cm. Slipa i detta steg så länge på alternerande sidor att du känner graden på knivens egg på sätt som efter steg 1. När det känns en fas, fortsätt till slipningssteg 3.

SLUTBEARBETNING AV SLIPNINGEN I STEG 3

Börja med att dra kniven i den vänstra slipskåran i det tredje steget (Bild 7) och sedan på högra sidan. Gör tre drag per sida och använd exempelvis för en knivsegg på 12 cm ca 3-4 sekunder per drag. Slutför genom att göra två snabba drag per sida (ca 1 sekund) som slutbearbetning av slipningen.

Kontrollera hur vass kniven är. Om du vill ha en ännu vassare kniv, gör några snabba slipningsdrag på vardera sidan.

EUROPEISKA, AMERIKANSKA OCH VANLIGA (KNIVENS BÅDA SIDOR VASSA) ASIATISKA KNIVAR – OMSLIPNING

För att slipa om en kniv, när den en gång har maskinslipats till en ny eggvinkel, räcker det i allmänhet med slipning bara i steg 3. Om du tycker att kniven inte har blivit tillräckligt vass genom att använda bara slipning i steg 3, börja från steg 2 och gå sedan till steg 3. Följ de tidigare givna slipningsanvisningarna i varje steg. Slipningen av en verkligt slö kniv eller en kniv med skadad egg måste börjas från början från steg 1, 2 och till slut bearbetas i steg 3.



Bild 6. Slipning i steg 2.



Bild 7. Slutbearbetningen av slipningen i steg 3.

SLIPNING AV EN TRADITIONELL (BARA PÅ ENA SIDAN SLIPAD) JAPANSK KNIV



I traditionella japanska knivar såsom Sashimi, är knivseggan slipad bara på ena sidan och den har en bred kant (avfasning) på den slipade sidan. Det tillverkas en stor mängd sådana knivar och de är planerade i synnerhet för beredning av sashimi. Fabrikseggan (egg A) är ofta 10 grader men olika tillverkare har olika vinklar på eggen. Man ofta har knivarna också mycket gemensamt. Knivens skär består av en liten fasett under den stora vinkelavfasningen på framsidan och dessutom har eggen en liten mikrofasett, som fortsätter i riktning mot knivens skaft. I allmänhet kan man se den lilla fasetten bara med förstoringsglas (Bild 10d). Baksidan på kniven är jämn och luftig så att ett effektivt skär kan bildas på knivens slipade sida.

Eftersom det inte finns någon standard för tillverkning av knivseggar eller en allmän praxis, är det mycket svårt och tidskrävande att slipa dem med manuella slipar. Chef'sChoice® lämpar sig för slipning av alla japanska knivar och återställer deras egg i fabrikslipat skick. Undersök din kniv innan du börjar slipa den för att försäkra dig om att den har en knivsegg som är slipad bara på ena sidan och kontrollera om slipningen är på högra eller vänstra sidan av kniven (Bild 10c). Det är viktigt att följa knivens slipanvisning noggrant för att få en så bra egg på kniven som möjligt.

Försäkra dig om på vilken sida kniven är slipad (egg A). Håll kniven i handen på samma sätt som om du skulle skära med den. Om knivens slipade sida är på högra sidan, är det fråga om en högerhänt kniv. Om den slipade sidan är på vänstra sidan, är det fråga om en vänsterhänt kniv. På en högerhänt kniv inleds slipningen från slipningssteg 2 och den vänstra slipskåran, så att knivens vassa sida (högra sida) träffar slipskivan.

1 INLED SLIPNINGEN AV EN JAPANSK KNIV I STEG 2 (FÖR HÖGERHÄNTA KNIVAR)

I detta exempel är din kniv högerhänt och den ska slipas bara i den vänstra slipskåran i slipningssteg 2 (Bild 8). Antalet slipningsdrag beror på knivens



Bild 8. slipning av en traditionell japansk kniv i steg 2.



Bild 9. slutbearbetningen av slipningen av en traditionell japansk kniv i steg 3.

fabriksstål A (Bilderna 10c och 10d) och hur slö kniven är. Gör 5-10 drag i den vänstra slipskåran i steg 2 och kontrollera graden i knivens egg (graden kommer att vara liten, men man känner den tydligt på det sätt som visas i bild 5). Kontrollera att graden känns längs eggens hela längd. Om man inte känner någon grad alls eller längs hela eggan, gör fler slipande dragrörelser, ca fem i sänder och kontrollera graden. I allmänhet räcker det med 20-30 drag i skåran för att bilda grad. Det är synnerligen osannolikt att man i något som helst fall behöver göra över 50 dragrörelser. Gå till följande steg när du känner graden.

2 SLUTBEARBETNING AV SLIPNINGEN AV EN JAPANSK KNIV I STEG 3 (FÖR HÖGERHÄNTA KNIVAR)

- gör fem normala 3-4 sekunder långa dragrörelser i slipningssteg 3 bara i den vänstra skåran (Bild 9) och avlägsna graden på följande sätt
- gör en vanlig dragrörelse i steg 3 i den högra slipskåran på "fel" sida av kniven
- gör flera snabba dragrörelser (omkring en sekund per drag) i den vänstra slipskåran i steg 3
- gör en snabb dragrörelse i den högra skåran i steg 3

Kontrollera knivens skärpa med hjälp av papper. Eggan ska vara synnerligen vass. Om den inte är det, upprepa anvisningarna i punkterna c och d och kontrollera knivens skärpa på nytt.

OBS! !

Om knivseggen är mycket slitna, spruckna eller annars skadade, börja slipningen från steg 1 för att forma om hela knivseggen. Använd bara den vänstra slipskåran för högerhänta knivar. Gör så många drag som behövs för att bilda en jämn och enhetlig egg på kniven. Använd svart tusch för att märka ut fasettens nya plats och slipa i slipningssteg 1, tills du har kommit fram till denna märkta punkt. Slipa därefter din kniv enligt anvisningen ovan med början från slipskåra två.

OMSLIPNING AV EN TRADITIONELL JAPANSK KNIV (HÖGERHÄNT KNIV)

I allmänhet får du en kniv som redan en gång slipats med maskin snabbt vass på nytt genom att börja slipningen direkt från punkt 2d i anvisningen. Upprepa steget vid behov för att förbättra skärpan. Om slipning bara i slipskåra 3 inte ger önskat resultat, börja från slipningssteg 2 i anvisningen och kom ihåg att använda bara den vänstra slipskåran. Det är sannolikt att fem slipningsrörelser i slipningssteg 3 räcker till i de flesta fall, när kniven ännu inte har hunnit bli alltför slö. Om du inleder slipningen från de tidigare stegen, kom ihåg att försäkra dig om att det bildas en grad på knivens egg innan du övergår till slutbearbetningen av slipningen. Slutför slipningen enligt punkterna 3a, b, c och d i anvisningen.

SLIPNING AV VÄNSTERHÄNTA TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR

Slipningen är densamma som för högerhänta knivar, men använd de tidigare angivna skåror tvärtom. När det i den tidigare anvisningen sägs att en högerhänt kniv får slipas bara i de vänstra skåror, så får en vänsterhänt kniv slipas bara i de högra slipskåror.

BESKRIVNING AV KNIVAR AV EUROPEISK/AMERIKANSK TYP OCH ASIATISKA KNIVAR

Allmänt taget är knivar av europeisk eller amerikansk typ tjockare än de tunnare asiatiska knivarna (Bild 10a). Variationsbredden i olika knivar är enorm och i själva verket har även en del av dessa knivar gjorts tunna, medan åter vissa asiatiska knivar har gjorts tjockare. .

1 EUROPEISKA/AMERIKANSKA EGGAR

Fastän de flesta knivar har en tjock vinkel, som är planerad för krävande skärning (Bild 10a), varierar knivseggens tjocklek mycket mellan skal-, filé- och köksknivar, som har relativt tunn egg på grund av deras användningsändamål. Europeiska/amerikanska knivar är i allmänhet slipade på båda sidorna.

2 MODERNA ASIATISKA KNIVAR

De populäraste knivarna av asiatisk typ, såsom Santoku och Nakiri-knivarna har också en egg som är slipad på vardera sidan (såsom europeiska/amerikanska knivar) (Bild 10b). Någon gång säljs också Santoku-knivar som är slipade bara på ena sidan (Bild 10c) men de är inte så vanliga. Exempel på asiatiska knivar som är planerade för mera krävande bruk, men ändå är vassa på båda sidorna är t.ex. Deba- och Gyutou -knivarna, med vilka man finfördelar grönsaker eller behandlar fisk och kött. De är i princip kockknivar av asiatisk typ, som är tillverkade för krävande bruk. Den kinesiska kockkniven hör också till denna kategori knivar.

3 TRADITIONELLA JAPANSKA KNIVAR

Traditionella japanska knivar är slipade bara på ena sidan och de har en stor avfasning (A), som löper längs knivens ena sida ovanför den lilla fasetten. Dessa knivar säljs särskilt i antingen höger- eller vänsterhänta versioner (Bild 10c). Den populäraste av dessa knivtyper är Sashimi-kniven, som också är känd under namnen Yanagi eller Takohiki. Denna långa kniv är bäst, när man vill ha mycket tunna skivor av rå fisk.

Den skärande eggvinkeln är ofta 15 grader, såsom på bild 10c och 10d. Den skärande eggen bildar i knivens egg den geometri som krävs för att få tunna skivor. Kniven har dessutom en ännu mindre mikrofasett (som inte nödvändigtvis syns utan förstöringsglas). Den ger finishen åt knivens skärpa. På bild 10d ser du en 50x förstörd bild av eggen på en sådan traditionell kniv. Den breda kanten (a) styr matvaran när man skär bortåt. I slipningen av en traditionell kniv ska man alltid följa den specialanvisning för slipningen som finns i denna manual. Kom ihåg att dessa knivar är extremt

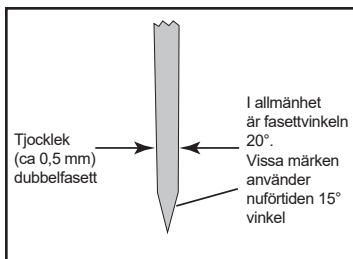


Bild 10a. Eggen på en kniv av europeisk/amerikansk typ

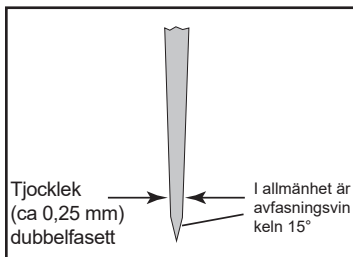


Bild 10b. Tvåstegseggen på en modern kniv av asiatisk typ

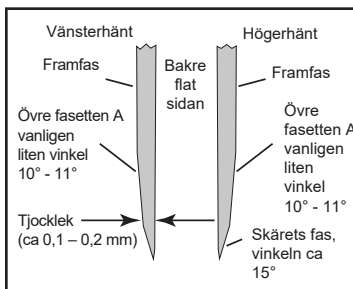


Bild 10c. En traditionell asiatisk kniv som bara är slipad på ena sidan

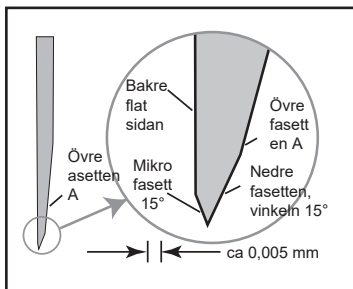


Bild 10d. Förstoring av eggen på en typisk fabrikslipad asiatisk kniv (högerhänt kniv)

EDGESELECT®-EGENSKAPEN

En engagerad kock sätter värde på Chef's Choices unika möjlighet att utforma eggen på en kniv så att den är optimal för olika slags skärningsuppgifter. **Dessa slipningsanvisningar rekommenderas inte för traditionella asiatiska knivar.**

TILLREDNING AV GOURMETMAT: (EUROPEISKA/AMERIKANSKA OCH MODERNA ASIATISKA KNIVAR)

När du vill åstadkomma så fina resultat som möjligt när du skär exempelvis grönsaker och frukter, slipa i slipningsstegen 1 och 2 såsom i den tidigare anvisningen och gör extra slipningsdrag i slipningens slutbearbetningssteg 3. Tre eller fler extra slipningsdrag per sida gör knivens tredje fasett synnerligen jämn och vass (Bild 11a), vilket lämpar sig väl för en gourmetkock.

När du slipar om en kniv till gourmetvinkel, använd varje gång turvis den vänstra och högra skåran i slipningssteg 3 (skåroarna för slutbearbetning av slipningen). Om det verkar som om slipningen tar för lång tid, börja då slipningen från slipningssteg 2 och gå sedan till slutbearbetningen av slipningen i steg 3. När du slipar på detta sätt håller du knivens egg jämn och förlänger knivens livslängd. Till skillnad från vanliga slipar får du specialvassa knivar varje dag och sliter bara litet på knivens metall vid slipningen.

FÖR KÖTT, FLÅNING OCH FIBERHALTIGA MATVAROR

Vid slakt, flåning eller skärning av fiberhaltiga material kan du lägga märke till att eggen fungerar ännu bättre, om du slipar den i slipningssteg 1 och därefter går direkt till slutbearbetningen av slipningen i slipningssteg 3. Detta lämnar i närheten av vardera skärningsområdet mikroråfflor i eggen (Bild 11b), som hjälper dig vid behandlingen av sådana matvaror. För att skapa en sådan egg ska du slipa en europeisk/amerikansk eller modern asiatisk kniv i slipningssteg 1 till du känner en grad på kniven. Gå därefter direkt till slutbearbetningssteget 3, börja med andra ord använda slipens två sista

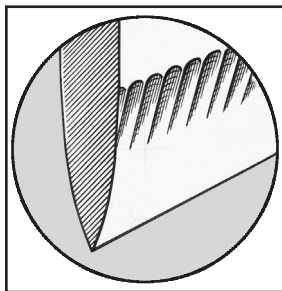


Bild 11a. Ett större skär är idealiskt för gourmetmatlagning.

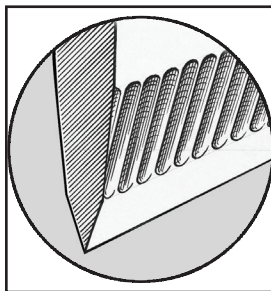


Bild 11b. Det är till hjälp när man skär fiberhaltiga matvaror att bevara de stora mikrosparslipningarna.

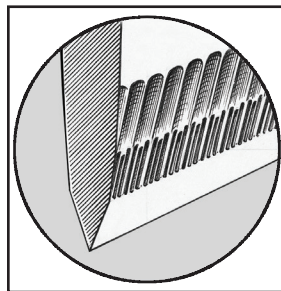


Bild 11c. För fisk och fjäderfä är fina mikrospar ett bra val.

skåror och gör ett par-tre drag på vardera sidan. Använd bara slipningssteg 3, dvs. slutbearbetningssteget genom att göra ett par-tre slipningsdrag för att slipa om och bevara en egg som slipats till en sådan här. Om du märker att kniven kräver bättre slipning, så gör först ett drag på vardera sidan i slipningssteg 1 och gå därefter till slutbearbetningssteget 3. Slipa inte kniven för mycket i slipningssteg 1.

FÖR VILT OCH FISK

Man åstadkommer i allmänhet ett optimalt bett för tillrett fjäderfä genom att slipa i slipningssteg 2 och därefter i slipningens slutbearbetningssteg 3 (Bild 11c.). För rått fjäderfä kan det vara rekommendabelt att slipa i slipningssteg 1 och därefter i steg 3, såsom i slipningsanvisningen ovan. Använd för filering ett tunt men starkt bett och slipa det i stegen 2 och 3.

SLIPNING AV SÅGTANDADE KNIVAR

Sågtandade knivar är likartade som sågblad, som har flera vassa och skärande tänder. I normalt bruk sköter dessa tänder största delen av skärandet.

Sågtandade knivar kan vässas med denna Chef'sChoice® -slip. Observera dock att du ska använda bara slipningssteg 3 (dvs. slipningens slutbearbetningssteg) som slipar tänderna på en sågtandad kniv och samtidigt skapar små mikroeggar på dem för att hjälpa med knivens skärpa. I allmänhet räcker det med 5-10 slipningsdrag på vardera sidan av kniven för att slipa den. Om knivseggen är skadad eller verkligen sliten, så gör en slipningsrörelse i slipningssteg 2 på vardera sidan av kniven (ca 2-3 sekunder för en 8" kniv). Gör därefter några drag i slipningens slutbearbetningssteg 3 turvis i den vänstra och högra slipskåran. Överdriven slipning av kniven i steg 2 avlägsnar i onödan metall från knivens skärande tänder. Emedan sågtandade knivar i huvuddrag är sågartade, förefaller deras tänder inte vara lika vissa som en kniv med rak egg. Men deras tandning är till hjälp i synnerhet när man skär matvaror med hårt skal eller andra material såsom papp.



Bild 12. Använd bara slipningssteg 3 för slipning av sågtandade knivar.



Bild 13. Använd slutbearbetningskivans putsningsfunktion med sparsamhet (noggrannare anvisningar senare).

RENGÖRING AV SLUTBEARBETNINGSSKIVORNA – SKIVORNA I SLIPNINGSTEG 3

Denna slipmodell har en inbyggd mekanism, med vilka du kan rengöra de skivor som är avsedda för slutbearbetningen av slipningen i det sista slipningskedet exempel när det fastnar fett, mat eller metalldamm på dem. Knappen för putsningen återfinns på den plats som visas på bild 13 i det nedre vänstra hörnet på baksidan av slipen. För att använda rengöringsfunktionen, försäkra dig om att slipen är påslagen och ombrytaren i läget "ON". För att använda egenskapen enkelt, tryck rengöringsspaken åt höger och håll den nedtryckt i 3-4 sekunder. Upprepa därefter detsamma genom att trycka spaken åt vänster. När brytaren trycks åt ena hållet rengör rengöringsredskapet den ena sidans slutbearbetningsskiva. Använd rengöringsfunktionen bara om skivorna tydligt har mörknat eller när du märker att slutbearbetningssteget 3 inte ger likadant slutresultat i slipningen som förut. Användningen av rengöringsfunktionen avlägsnar material från skivans yta och om den används alltför ofta sliter den onödigt mycket på det slipande materialet och det blir nödvändigt att byta slipskivorna på fabriken. Om du alltid rengör dina knivar omsorgsfullt före slipningen, behöver du inte nödvändigtvis någonsin använda rengöringsfunktionen oftare än en gång om året.

TIPS

1. Putsa alltid bort alla mat, allt fett och annat material från knivens yta före slipning eller omslipning. Om en kniv är mycket smutsig, använd rengöringsmedel och vatten för att rengöra den.
2. I vissa moderna asiatiska knivar och i Granton-knivar är eggarna kupiga och i vissa är de av damaskusstål. Även dessa knivar ska slipas i enlighet med den här anvisningen med beaktande bara av huruvida kniven är vass på båda sidorna eller bara på ena sidan.
3. Gör de dragande slipningsrörelserna enligt den rekommenderade tiden och längs hela eggens längd utan att göra uppehåll i slipningsrörelsen.



Bild 14. Om kniven har ett stort bolster, så kan det hjälpa att sätta fingret i det när man slipar.



Bild 15. Sätt ditt pekfinger på bolstret och sätt kniven i slipskåran (se förslag nr 8)

4. Följ noggrant slipningsanvisningarna för varje knivtyp för att få det bästa slutresultatet och förlänga livslängden för din kniv. Slipningsanvisningen är speciellt viktig när man slipar traditionella knivar, som bara är slipade på ena sidan.
5. Knivens egg ska under slipningen hela tiden vara i kontakt med slipskivan, när kniven dras förbi vinkelguiden. För att slipa knivseggen från spetsen, när knivens skär är krökt, lyft upp knivens skaft när du närmar dig knivens spets så att du hela tiden håller eggen i kontakt med slipskivan.
6. Lär dig känna igen den grad som bildas vid slipningen för att öka din effektivitet med slipen. Fastän du skulle få bra slipat utan den här tekniken, är den det snabbaste sättet att se att du har slipat tillräckligt i de tidigare slipningsstegen. Det kan hjälpa dig att undvika överdriven slipning av kniven och säkra att dina knivar hålls vassa. Att skära en tomat eller en pappersbit är ett bra sätt att kontrollera skärpan på en kniv.
7. Tryck bara lätt ned kniven när du slipar. Tillräckligt för att kniven hålls rak under slipningen och i kontakten med slipskivan.
8. Om din kniv har ett stort bolster, kan det vara till hjälp vid slipningen att sätta ett finger på det. Bilderna 14 och 15. Sätt ditt pekfinger på bolstret och sätt kniven i slipskåran. Fingret hjälper att stoppa kniven när den sätts in och du undviker att sätta kniven för djupt in i slipskåran. Övning hjälper att lära sig den här tekniken. När du sätter in kniven i skåran, låt fingret löpa längs slipmaskinen.
9. Med rätt användning märker du att du får hela knivens egg slipad med en noggrannhet på 1/8". Detta är en av de största fördelarna med Chef'sChoice® -slipmaskinen i jämförelse med många andra slipningsmetoder. Den är en särskilt viktig egenskap vid slipningen av kockknivar, när eggen ska vara vass längs hela sin längd för att bevara knivseggens skärlinje. Om dina kockknivar är tunga och tjockare i närheten till skaftet, kan man med slipmaskinen avlägsna metall också från detta ställe, så att den inte försvårar slipningen av kniven utan gör det möjligt att slipa den längs hela dess längd.
10. Slutbearbetningsskivorna i tredje steget är planerade för att hålla för åratals bruk. Du kan förlänga deras livslängd genom att ändra ditt sätt att slipa i slipningssteg 2 en smula. Den grad som uppstår i steg 2 sliter en aning på slutbearbetningsskivorna. Variera därför din dragrörelse allt emellanåt och avsluta slipningen alternerande i den högra och vänstra slipskåran, så att det inte alltid uppstår en grad på samma sida av knivseggen.
11. Försök inte slipa en keramisk kniv eller en sax med den här slipen.
- 12.

UNDERHÅLL OCH SKÖTSELRÅD

Slipen behöver inte olja eller några ämnen på någon rörlig del, såsom motor, guider eller slipskivor. Slipskivorna kräver inte heller vatten för rengöring. Man kan rengöra utsidan av slipen genom att använda en mjuk torr rengöringsduk. Använd inte några rengöringsmedel på slipskivorna.

Avlägsna en gång om året, eller vid behov, samlat metalldamm från slipen (Bild 16). Du lägger märke till det metalldamm som av slipningen samlats på magnetytan. Du kan lätt avlägsna det från magnetytan exempelvis med en pappersduk eller tandborste. Sätt sedan locket tillbaka i slipens botten. Om det har samlats mycket damm, kan du avlägsna det via bottenluckan genom att försiktigt svänga och skaka om slipen.



Bild 16. Ta bort locket på undersidan av slipen för att putsa bort metalldamm som samlats i slipen (se underhållsanvisningarna)

IMPORTÖR

Mastermark Brands Oy

Vajoskärsgatan 16

20360 ÅBO

www.mastermarkbrands.fi

asiakaspalvelu@mastermarkbrands.fi

The Legacy Companies
825 Southwood Road, Avondale, PA 19311 U.S.A.
Consumer Support 1-800-342-3255

Tillverkning i Förenta staterna

chefschoice.com

Till denna produkt kan höra ett eller flera EdgeCraft-patent och / eller patent, som är en märkt produkt. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone®, EdgeSelect® och denna produkts allmänna konstruktion är EdgeCraft Corporations registrerade varumärken. 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©

© The Legacy Companies 2020