

MODEL 315XV

INSTRUCTIONS

Chef'sChoice®

Sharpener For Contemporary European,
American and Asian Style Knives

(15° Edges)

GB

F



Read these instructions before use.

It is essential that you follow these instructions to achieve optimum results.

IMPORTANT SAFEGUARDS

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

1. Read all instructions. Every user should read this manual.
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the Chef'sChoice® Model 315XV in water or other liquid.
3. Make sure only clean knife blades are inserted in the Model 315XV.
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 EdgeCraft'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 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 EdgeCraft Corporation may cause fire, electric shock or injury.
9. The Chef'sChoice® Model 315XV is designed to sharpen knives. Do not attempt to sharpen scissors, ax blades or any blade that does not fit freely in the slots.
10. Do not let the cord hang over edge of table or counter or touch hot surfaces.
11. When in the "ON" position (Red flash on switch is exposed when "on"), the Chef'sChoice® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. **WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR CHEF'SCHOICE® WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.**
13. Do not use outdoors.
14. 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 315XV.
16. For household use only.

17. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

YOU MADE A GOOD CHOICE

You are likely aware of which of your knives have 15 degree edges and which have the older 20 degree edges. Until recently virtually all knives sold in America were either made in Europe or the U.S. and these were universally sharpened at 20 degrees. Around year 2000 Asian style knives sharpened at 15 degrees became popular. Within the last few years most popular European and American brand knives converted to 15 degree edges.

The Model 315XV Asian Sharpener designed with the latest sharpening, polishing and stropping technology from Chef'sChoice gives you a precision sharpener that can quickly restore your contemporary 15° Euro/American and Asian style knives to their original factory sharpness. This new sharpener incorporates the highly precise angle control and the unique stropping materials that has made Chef'sChoice sharpeners the choice of leading chefs worldwide.

You will appreciate how the ultrafine abrasives in the stropping disks of this sharpener delicately hone and polish the extraordinary sharp edges characteristic of the contemporary blades. By following these Instructions you can also, if you wish, convert any of your thinner traditional 20° Euro/American style knives to the narrower 15° angle edge and experience a significantly improved performance. These instructions describe how each of your contemporary Euro/American and Asian style knives, including the traditional single sided Japanese blades, can be edged with the Model 315XV.

CONTEMPORARY 15° KNIVES

Contemporary 15° knives differ from traditional 20° Euro/American style knives in that the most popular contemporary blades have a thinner cross section where the edge facets are formed. In addition each cutting edge facet is generally set at an angle substantially less than the conventional facets on traditional 20° Euro/American blades. The thinner blade behind the edge facets and the smaller angled facets of contemporary 15° blades reduce the amount of effort needed to cut or slice. Contemporary 15° type blades are ideal for preparing, slicing and chopping vegetables, for filleting fish and for preparing the popular sushi and sashimi. For more information on the design of contemporary 15° Euro/American and Asian style knives refer to the Description of Contemporary 15° and Traditional 20° Blades, page 9.

UNDERSTANDING THE CHEF'SCHOICE® 315XV SHARPENER

The Chef'sChoice® Model 315XV is designed to create a factory sharp 15° edge on all contemporary Euro/American and Asian style knives, all Chinese style cleavers and the traditional style single side Japanese blades. Because of the narrow sharpening angle and the fine diamond abrasives used in this sharpener, it is not recommended for routine sharpening of thick sporting knives, the heavier European style chef knives and European cleavers. These thicker knives can be sharpened in other Chef'sChoice® sharpeners such as Models 120, 15, 2000 and 2100.

The Model 315XV sharpener has one sharpening stage 1 followed by a stropping stage 2 as shown in Figure 1. The sharpening stage hones the edge at about 15 degrees with a fine diamond abrasive. The second stage strops and

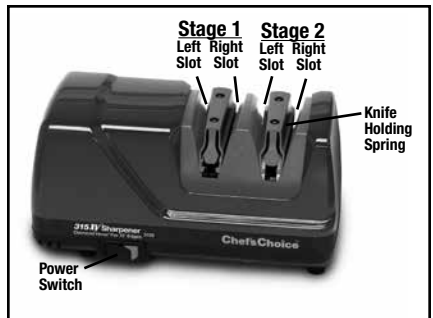


Figure 1. Model 315XV Sharpener.

polishes the edge to a finer finish at a slightly larger angle. In both Stage 1 and Stage 2 the left side and right side of the blade are sharpened separately, which allows you to hone and strop each type of Asian knife correctly. The contemporary Japanese blades and Chinese cleavers should be honed and stropped on both sides of the blade. However, the traditional single bevel Japanese blade, such as the sashimi blade, must be sharpened and stropped primarily on the front side of the blade, which has the very large factory bevel (Bevel A. See page 9, Figure 9b for further details).

The Model 315XV is equipped with a manually actuated diamond dressing pad that can be used, if necessary, to clean any accumulated food or sharpening debris from the ultrafine abrasive surface of the Stage 2 polishing/stropping disks. We strongly urge that you always thoroughly clean your knives before sharpening them. Unless you are a heavy user, you should go months or even a year or more before you need to dress 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 10.

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

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

SHARPENING THE CONTEMPORARY EURO/AMERICAN AND ASIAN STYLE KNIFE



Before sharpening your knife, refer to Description of Contemporary 15° and Traditional 20° blades, pages 9 and 10, to confirm which type of knife you have and that you do in fact have a double faceted blade. All double faceted Asian blades and newer Euro/American blades are defined as contemporary blades. Most of the popular Asian blades such as the Santoku currently sold in the United States are the double faceted contemporary design.

USE HONING STAGE 1

- a. Pull the blade alternately through the left and right slots (see Figure 3) of Stage 1, making about 3 pair of alternating pulls, taking about 3 seconds for each pull. Check the edge carefully to confirm the presence of a burr (see Figure 4), which will be quite small since the Stage 1 abrasive is quite fine. To check for the burr, move your forefinger carefully across the edge as shown in Figure 4. (Do not move your finger along the edge—to avoid cutting your finger). If the last pull was in the right slot, the burr would appear only on the right side of the blade (as you normally hold it) and vice versa. The burr, when present, feels like a rough and bent extension of the edge; the opposite side of the edge feels very smooth by comparison. When a burr exists along the entire edge, proceed to strop and polish again in Stage 2.



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



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

- b. If there is no burr continue honing in Stage 1, alternating left and right slots until a light burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to polish again in Stage 2.

RETURN TO STROPPING/POLISHING STAGE 2

- a. Make 3 pairs of pulls, alternating pulls in the left and right slots, taking 3 to 4 seconds per pull for a 5" blade. Make 3 pairs of faster pulls, alternating left and right slots, taking 1 second per pull. Test the blade for sharpness.
- b. If the edge is not shaving sharp, make a few more pairs of fast pulls in Stage 2 until the edge is shaving sharp.

RE-SHARPENING THE CONTEMPORARY EURO/AMERICAN AND ASIAN STYLE BLADE

Re-sharpen by following the procedure above starting with Polishing in Stage 2 as described. Depending on its use, you should be able to resharpen to a razor edge 5 or more times using only Stage 2 before finding it necessary to again hone in Stage 1. Hone in Stage 1 only when you find it is taking too long in Stage 2 to bring the edge to razor sharpness. In that event, follow the sharpening sequence, using Stage 1 and 2, described above.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE BEVEL) JAPANESE BLADE



Traditional Japanese knives are single sided and have a large factory bevel (Bevel A, page 9, Figure 9b) on one side of the blade. There are a large number of manufacturers of knives of this type which are used widely to prepare sashimi. The factory bevel (Bevel A) is commonly ground at about 10 degrees, but there are exceptions and that angle is not standardized at the factories. Designs of the traditional Japanese knives and the detailed structure of the cutting edges likewise varies widely from one manufacturer to the next, however there are some similarities. The cutting edge consists of a small primary facet on the front face of the blade and a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet

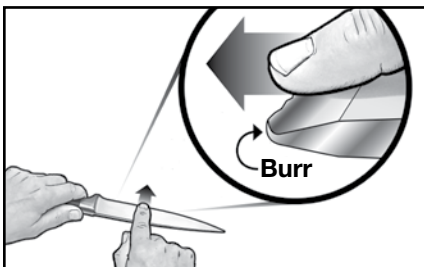


Figure 4. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.

(Figure 10) can be easily seen only with a hand magnifier. The back face is ground flat at the factory or more commonly it is slightly hollow ground to ensure that an effective microfacet can be formed there as part of the cutting edge. Because of the lack of standardization, commonly the manual approach used to sharpen these knives has proven difficult, laborious and time consuming. The Chef'sChoice® Model 315XV Sharpener is designed to sharpen all traditional Asian blades and to create a factory-like edge.

Before you start to sharpen a traditional blade, examine it carefully in order to confirm that you have the traditional single bevel blade and to determine whether you have a right or left handed type as described on page 9, Figure 9b. 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.

Note: Do not attempt to sharpen any traditional blade thicker than 1/8 inch (3 mm) in the Model 315XV sharpener. (Control of the sharpening angle becomes difficult for such thick blades.)

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

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

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

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

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

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



Figure 5. Traditional (sushi) knife in left slot of Stage 2. Figure 6. Traditional (sushi) knife in left slot of Stage 1.

to raise a burr; it is unlikely to take more than 50 left slot pulls to create the burr. When a burr is confirmed, proceed to Step 3.

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

- a. Make five (5) regular pulls 3-4 seconds only in the left slot of Stage 2 and then proceed to step b. below to remove any burr.
- b. Make one (1) regular pull in right slot of Stage 2 along the back side of the edge.
- c. Make several pairs of fast pulls (one [1] second each) in Stage 2 alternating in the left and right slots of Stage 2. The fast pulls with ultrafine abrasives polish the facet on the front side of the blade as well as the rear microfacet to create an extremely sharp edge.
- d. Check the blade carefully for sharpness using a thin sheet of paper. The blade should be razor sharp. If not razor sharp repeat step 3c. above and retest the blade for sharpness.

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE (RIGHT HANDED)

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

When resharpening only in Stage 2 becomes too slow to develop a sharp edge or if the edge has been damaged you will need to re-hone the edge in Stage 1. Use only the left slot of Stage 1. Generally you will find that about five (5) re-honing pulls will be sufficient in Stage 1 to speed the resharpening in Stage 2. After re-honing return to Stage 2 and repeat Step 3 above.

SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL BLADES

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

PROCEDURE FOR SHARPENING SERRATED BLADES

Serrated blades are available in multiple sizes and shapes and can include full length and partial length serrations. Serrations are formed by the manufacturers based on their design criteria, by grinding scalloped depressions, or grooves on only one side of the blade.

The Model 315XV sharpener will restore the pointed teeth of the serrations, which do most of the cutting, and develop sharp microblades along the edge of these teeth.

If your serrated blade edge has light wear, then only minimal effort is required to re-sharpen the edge, using only Stage 2. First you need to establish on which side of the blade the serrations are formed. If the serrations are on the right side of the blade (as you would hold the knife when cutting) then re-sharpen the blade in the right slot of Stage 2. Slowly pull the knife (about 4-5 seconds per pull for an 8" blade, less for shorter blades and more for longer ones) through the sharpener. The stropping/polishing disk in Stage 2 will only sharpen the non-grooved side of the blade.

After 5 to 6 slow pulls through the right slot, finish by slowly pulling the knife through left slot of Stage 2, two times. Then check the edge for sharpness. The above process may be repeated 2 to 3 times to get the desired results.

If the serrations are ground on the left side of the blade, then start by re-sharpening the blade in the left slot of Stage 2, with 5 to 6 slow pulls, finishing with two slow pulls in the right side of Stage 2.

If the serrated edge is extremely worn or severely damaged, then the knife should first be pre-sharpened in Stage 1. In this stage only sharpen the non-grooved side of the serrated blade, as follows:

If the grooved serrations are on the right side of the blade (as you would hold the knife when cutting), then only use the right slot of Stage 1. The reverse applies if the grooved serrations are on the left side of the blade.

Only make 1 or 2 quick pulls (about 1 to 2 seconds each), through the appropriate slot of Stage 1. Then move on to Stage 2 and complete the sharpening as previously described.

HOW TO CREATE THE 15° EDGE ON TRADITIONAL 20° EURO/AMERICAN BLADES



If you have a traditional 20° Euro/American brand knife, it is relatively simple to convert its edge to the 15° angle double faceted edge. Remember that the advantage of the 15° edge is due to the thinner cross-section of the typical contemporary 15° blade where the edge facets are formed, and the narrower angle (about 15°) of each edge facet. If the traditional 20° Euro/American style blade is thick and its thickness at the top of its edge facets is already large, some of the advantage of the 15° edge will not be realized. Consequently, the blade must be very thin where the facets are honed in order to realize the advantage of the 15° edge. You might consider this change first for one of your thinnest blades such as a thin utility blade or perhaps a thin paring knife.

To convert from the 20° Edge to the 15° Edge, start with the Honing Stage 1 as follows:

START IN HONING STAGE 1

Pull the full length of blade thru the left (Figure 7) and right slots of Stage 1, using the left and right slots on alternate pulls. (Take about 3-4 seconds for each pull on a 5" long blade). It will take about 20 pair of pulls to fully re-angle the edge of a thin blade. Thicker blades will generally require more pulls. Check for a burr (see Figure 4) and continue to make more pulls as necessary to create a small burr along the full length of the blade. Then proceed to Stage 2 as follows.

STROPPING AND POLISHING IN STAGE 2

- Make about 4 to 5 pairs of pulls through Stage 2 (Figure 8), alternating each pull in the left and right slots (about 3 seconds for each pull on a 5 inch [12 cm] long blade.)
- Then make 4 pairs of fast pulls alternating through the left and right slots. (1 second for each pull for a 5 inch [12 cm] blade.)



Figure 7. European blade in left slot Stage 1.



Figure 8. European blade in right slot Stage 2.

- c. Check the blade for sharpness. For a sharper edge make a few more pairs of fast pulls as in step b and check for sharpness.

RE-SHARPENING THE TRADITIONAL 20° EURO/AMERICAN BLADE

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

DESCRIPTION OF CONTEMPORARY 15° AND TRADITIONAL 20° BLADES

In general you will find that traditional 20° Euro/American blades have a sturdier cross-section than the more delicate and thinner contemporary 15° Euro/American Asian style blades. The variation among commercially available knives of any type is great and in fact some older traditional 20° Euro/American blades are very thin and certain Asian knives have a thicker cross-section designed for heavier work.

1. CONTEMPORARY 15° EURO/AMERICAN AND ASIAN STYLE KNIVES, Fig. 9a

In the last few years, most of the popular European and American brands have adopted the 15° edge angle, along with a thinner blade cross section, particularly adjacent to the edge. The more popular Asian style blades; the thin, light weight Santoku and Nakiri are generally double faceted (sharpened on both faces of the blade) as shown in Fig. 9a. There are other, somewhat heavier, double-faceted Asian knives, the Deba and Gyutou, popular in Asia, which are used for chopping hard vegetables, for tailing and filleting fish and for meats. These are basically Asian chefs knives designed for heavier duty work. The Chinese cleaver is included in this class.

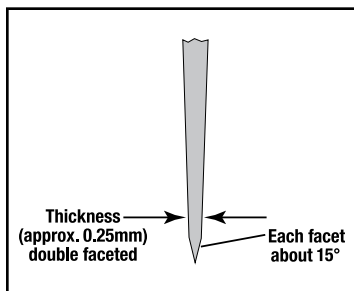


Figure 9a. Double faceted contemporary 15° blades.

2. TRADITIONAL SINGLE BEVEL JAPANESE KNIVES, Fig. 9b

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

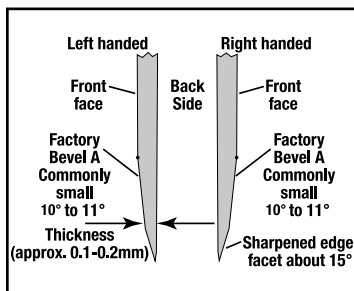


Figure 9b. Single beveled traditional blades.

3. TRADITIONAL 20° EUROPEAN/AMERICAN BLADES, Fig. 9c

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

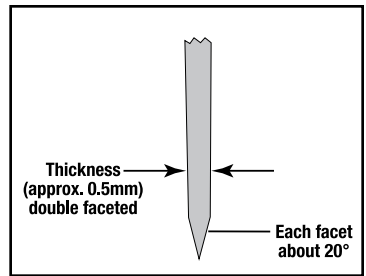


Figure 9c. Traditional 20° blades.

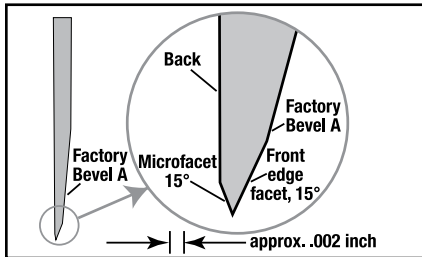


Figure 10. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

DRESSING OF STROPPING/POLISHING DISK — STAGE 2

The Model 315XV is equipped with a built-in accessory to manually clean/dress the stropping/polishing disks in Stage 2. 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 11 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 and repeat 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 next moving in the opposite direction you clean the other disk.



Figure 11. Cleaning the polishing disks (see text).

Use this clean/dress accessory only if the Stage 2 white disks are seriously darkened and when Stage 2 no longer appears to be stropping/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 2 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the abrasive surface — wearing the disks out prematurely. If that should occur, factory replacement of the disks will become necessary. If you clean your knives regularly before sharpening you should need to clean or dress the Stage 2 disks only about once a year or less frequently.

SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat and foreign materials from knife before sharpening or resharpening. If soiled, carefully wash the blade before sharpening.
2. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
3. Always pull the blades at the recommended speed and at a constant rate over length of blade. Never interrupt or stop the motion of the blade when in contact with abrasive disks.
4. Carefully follow the detailed procedures for each type blade for best results and to extend the useful life of your knives. The sharpening sequence is especially important with the single sided traditional blades.
5. The edge of the knife blade, while sharpening, should be held in a level position relative to the top of the counter or table. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up slightly as you approach the tip of the blade but just enough to maintain audible contact with the honing or stropping disk as each section along the curved length of the edge is being sharpened.
6. To increase your proficiency with the Chef'sChoice® Model 315XV, learn how to detect a burr along the edge (as described on page 5). While you might be able to sharpen well without using this technique, it is the best and fastest way to determine when you have sharpened sufficiently in the preliminary steps. This will help you avoid oversharpening and ensure incredibly sharp edges every time. Cutting a tomato or a piece of paper is a convenient method of checking for finished blade sharpness.
7. Some contemporary Asian knives are dimpled and some contemporary and traditional Asian blades are made of layered Damascus steel. All of these should be sharpened accordingly to these instructions depending on whether the knife style is contemporary (two facets) or single sided traditional.
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 12 and 13) as you insert the blade in the sharpener. 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 begin to 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.

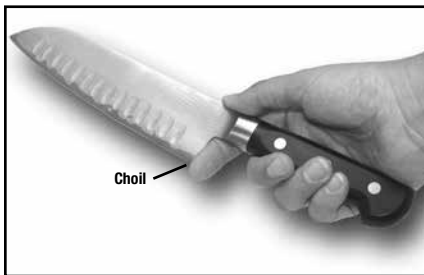


Figure 12. If your blade has a significant choil it may be helpful to place your finger behind it as shown when sharpening.



Figure 13. Insert your index finger as shown behind the choil as the knife is inserted into the sharpening slot (see Suggestion 8).

NORMAL MAINTENANCE

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

Once a year or so as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 14) that covers an opening on the underside of the sharpener. You will find metal particles adhered to a magnet attached to the inside of that cover. Simply rub off or brush off accumulated filings from the magnet with a paper towel or tooth brush and reinsert the cover in the opening. If larger amounts of metal dust have been created you can shake out any remaining dust through the bottom opening when the cover is removed. After cleaning, replace the cover securely with its magnet in place.



Figure 14. 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 EdgeCraft 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.

Send your sharpener (insured and postage paid) to:

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311
Customer Service (800) 342-3255 or (610) 268-0500

EdgeCraft
World Leader in Cutting Edge Technology®

Assembled in the U.S.A.

www.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® and the overall design of this product are registered trademarks of EdgeCraft Corporation, Avondale, PA.

Conforms to UL Std. 982

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

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

© EdgeCraft Corporation 2016

H16

C3182A1

MODÈLE 315XV

MODE D'EMPLOI

Chef'sChoice®

Affûteur pour couteaux européens,
américains et asiatiques contemporains

(angles d'aiguisage de 15°)

F



Veuillez lire ces instructions avant utilisation.

Il est essentiel de les suivre pour
obtenir un bon aiguisage.

MESURES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

Lors de l'utilisation d'appareils électriques il est essentiel de toujours suivre les mesures de sécurité suivantes :

1. Lisez toutes les instructions.
2. Par mesure de protection contre les dangers de l'électricité, ne pas immerger l'appareil Chef'sChoice® dans l'eau ou un quelconque liquide.
3. Assurez-vous que seules des lames de couteaux propres sont insérées dans le modèle 315XV.
4. Débranchez l'appareil de sa source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé, avant le nettoyage, pendant le service et lors du remplacement de pièces.
5. Eviter de toucher les pièces mobiles.
6. Ne faites pas fonctionner un appareil dont le cordon ou la fiche électrique sont endommagés ou après un dysfonctionnement de l'appareil ou si l'appareil est tombé ou a été endommagé.
Clients aux États-Unis: vous pouvez renvoyer votre aiguiser à la fabrique EdgeCraft pour qu'il soit réparé. Un devis des coûts des réparations ou des ajustements mécaniques ou électriques sera fait. Lorsque le cordon électrique de cet appareil est endommagé, il doit être remplacé par le distributeur Chef'sChoice® ou tout service agréé afin d'éviter tout risque d'électrocution.
En dehors des États-Unis: vous pouvez renvoyer votre aiguiser à votre concessionnaire local qui estimera un devis des réparations ou des ajustements mécaniques ou électriques. Si le cordon d'alimentation de cet appareil est endommagé il doit être remplacé dans un atelier de réparation désigné par le fabricant car cette opération requiert des outils spéciaux. Veuillez consulter votre distributeur Chef'sChoice®.
7. **ATTENTION!** Il se peut que cet appareil soit muni d'une fiche polarisée (l'une des broches est plus large que l'autre). Pour réduire le risque de décharge électrique, cette fiche ne peut être insérée dans une prise polarisée que dans un sens. Si cette fiche ne se branche pas complètement dans la prise, insérez-la dans l'autre sens. Si elle ne rentre toujours pas, contactez un électricien qualifié. *Ne modifier la fiche d'aucune manière.*
8. L'utilisation d'accessoires qui ne sont ni recommandés ni vendus par EdgeCraft Corporation peut provoquer des incendies, des décharges électriques ou des blessures.
9. Le modèle 315XV de Chef'sChoice® est conçu pour aiguiser des couteaux. Ne pas tenter d'aiguiser des ciseaux, des lames de hache ou toute lame n'entrant pas sans contrainte dans les fentes.
10. Ne pas laisser le fil électrique pendre par dessus le rebord de la table, du comptoir ou entrer en contact avec des surfaces chaudes.
11. Lorsque l'interrupteur est sur la position "ON" l'appareil Chef'sChoice® doit toujours être placé sur une surface ou une table stable.
12. **AVERTISSEMENT: LES COUTEAUX QUI SONT AIGUISÉS CORRECTEMENT AVEC VOTRE APPAREIL Chef'sChoice® SERONT TRÈS AFFÛTES. AFIN D'ÉVITER TOUTE BLESSURE, MANIEZ-LES AVEC UNE EXTREME PRUDENCE. NE COUPEZ PAS VERS VOS DOIGTS, VOS MAINS OU VOTRE CORPS. NE PASSEZ PAS VOTRE DOIGT SUR LA LAME. ENTREPOSEZ EN TOUTE SÉCURITÉ.**
13. Ne pas utiliser à l'extérieur.
14. Cet appareil n'est pas prévu pour être utilisé par des personnes (y compris les enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites, ou des personnes dénuées d'expérience ou de connaissance.
15. N'utilisez pas d'huile à roder, d'eau ou de lubrifiant quelconque avec le modèle 315XV.
16. Conçu pour un usage domestique seulement.
17. **CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.**

VOUS AVEZ FAIT LE BON CHOIX

Vous savez probablement parmi vos couteaux ceux qui ont une lame à 15 degrés et ceux qui ont la lame plus ancienne à 20 degrés. Jusqu'à récemment presque tous les couteaux vendus aux États-Unis étaient fabriqués en Europe ou aux États-Unis avec un angle d'aiguisage universel de 20 degrés. Vers l'an 2000 des couteaux de type asiatique aiguisés à 15 degrés se sont répandus. Au cours des dernières années la plupart des couteaux de marque européenne ou américaine les plus prisés se sont convertis aux lames à 15 degrés.

Le modèle d'affûteur asiatique 315XV conçu avec les dernières techniques d'affûtage, de polissage et d'aiguisage de Chef'sChoice vous offre un affûteur de précision qui peut rapidement restaurer le tranchant d'usine original de vos couteaux de types euro/américains et asiatiques 15°. Ce nouvel affûteur incorpore le contrôle d'angle de haute précision ainsi que des matériaux d'aiguisage uniques qui font que les affûteurs de Chef'sChoice sont le choix des principaux chefs dans le monde.

Vous découvrirez comment les abrasifs ultrafins dans les disques d'aiguisage de cet affûteur affilent et polissent délicatement les caractéristiques des bords extraordinairement tranchants des lames contemporaines. En suivant ces instructions vous pouvez également, si vous le souhaitez, reconvertir vos couteaux de type euro/américains 20° traditionnels à un bord d'angle de 15° plus étroit et profiter d'une performance nettement améliorée. Ces instructions décrivent comment chacun de vos couteaux de type euro/américains et asiatiques, y compris les lames japonaises à simple tranchant, peuvent être aiguisés avec le modèle 315XV.

COUTEAUX 15° CONTEMPORAINS

Les couteaux 15° contemporains diffèrent des couteaux de type euro/américains 20° en ce que les lames contemporaines les plus répandues présentent une section transversale plus étroite où sont formées les facettes du bord. De plus chaque facette de bord tranchant est généralement réglée à un angle sensiblement inférieur aux facettes conventionnelles des lames euro/américaines 20° traditionnelles. La lame plus fine derrière les facettes du bord et les plus petites facettes inclinées des lames 15° contemporaines réduisent l'effort requis pour couper ou trancher. Les lames de type 15° contemporaines sont idéales pour préparer, trancher ou découper des légumes, pour fileter du poisson ou pour préparer les populaires sushis et sashimis. Pour plus d'informations sur la conception des couteaux de type euro/américain et asiatique 15° contemporains, consultez la Description des lames contemporaines 15° et traditionnelles 20°, page 9.

DECOUVERTE DE L'AFFUTEUR 315XV DE CHEF'SCHOICE®

Le modèle 315XV de Chef'sChoice® est conçu pour créer un bord 15° avec un tranchant d'usine sur tous les couteaux de type euro/américains et asiatiques, tous les couperets de type chinois ainsi que les lames japonaises à simple tranchant de type traditionnel. En raison de l'angle d'affûtage étroit et des abrasifs en diamant fin utilisés dans cet affûteur, il n'est pas recommandé pour l'affûtage de routine de couteaux de sport épais, des couteaux de chef de type européen plus lourd et des couperets européens. Ces couteaux peuvent être aiguisés au moyen d'autres affûteurs Chef'sChoice® tels que les modèles 120, 15, 2000 et 2100.

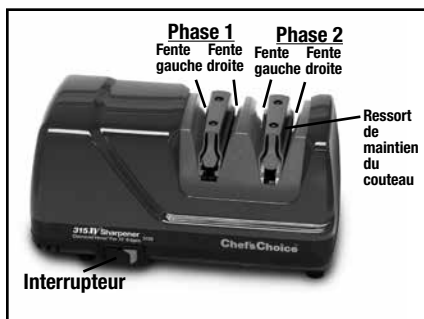


Figure 1. Aiguiseur modèle 315.

Le modèle d'affûteur 315XV comprend un stade d'affûtage 1 suivi d'un stade d'affilage 2 comme indiqué dans la Figure 1. Le stade d'affûtage aiguise le bord à environ 15 degrés avec un abrasif diamanté fin. Le second stade affine et polit le bord pour une finition plus fine à un angle légèrement plus large. Dans les deux étapes 1 et 2 le côté gauche et le côté droit de la lame sont aiguisés séparément, ce qui vous permet d'aiguiser et d'affiler chaque type de couteau asiatique correctement. Les lames japonaises contemporaines et les couperets chinois doivent être aiguisés et affilés des deux côtes de la lame. Par contre, la lame japonaise du couteau à simple tranchant traditionnel, telle que la lame à sashimis, doit être affûtée et affilée principalement sur la partie avant de la lame, présentant le très grand biseau d'usine (biseau A. Voir page 9, Figure 9b pour plus de détails).

Le modèle 315XV est équipé d'un tampon de dressage diamanté activé manuellement qui peut être utilisé, le cas échéant, pour nettoyer les aliments ou les débris d'aiguisage accumulés provenant de la surface abrasive ultrafine des disques de polissage/affilage du stade 2. Nous vous encourageons fortement à toujours nettoyer soigneusement vos couteaux avant de les affûter. À moins d'être un gros utilisateur, attendez des mois ou même une année ou plus avant de devoir dresser les disques d'affûtage / effilage. Ce n'est que lorsque vous ressentez une baisse distincte de l'efficacité du polissage lors du stade 3 qu'il existe un besoin d'utiliser cette fonction pratique décrite à la page 10. N'utilisez jamais l'aiguiser par l'arrière. Utilisez seulement assez de pression vers le bas pendant l'aiguisage pour assurer un contact uniforme et constant de la lame avec les disques abrasifs lors de chaque passage. Toute pression supplémentaire est inutile et n'accélérera pas le processus d'aiguisage. Evitez d'entailler de façon excessive le boîtier en plastique. Des entailles accidentelles dans le boîtier n'entraveront pas le fonctionnement de l'aiguiser ni n'endommageront le tranchant. Effectuez un passage d'essai à travers l'aiguiser avant de mettre l'appareil en marche. Faites doucement glisser la lame dans la fente de gauche entre le guide d'angle gauche de la phase 1 et le ressort de maintien du couteau en plastique. Ne tordez pas le couteau. Appuyez sur la lame vers le bas jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le disque en diamant. Tirez-la vers vous en soulevant légèrement le manche lorsque vous atteignez le bout de la lame. Cet exercice vous permettra de sentir la tension du ressort. Retirez le couteau et lisez les instructions particulières au couteau que vous désirez aiguiser.

AFFUTAGE DU COUTEAU DE TYPE EURO/AMERICAIN ET ASIATIQUE CONTEMPORAIN



Avant d'affûter votre couteau, consultez la description des lames 15° contemporaines et 20° traditionnelles pages 9 et 10, afin de confirmer le type du couteau dont vous disposez et qu'il s'agit bien d'une lame à double face. Toutes les lames à double face asiatiques et les lames euro/américaines plus récentes sont définies comme des lames contemporaines. La plupart des lames asiatiques répandues telles que la Santoku actuellement vendues aux États-Unis sont de conception contemporaine à double face.

UTILISEZ LA PHASE 1 D'AFFILAGE

- a. Tirez la lame alternativement à travers les fentes gauches et droites (voir la figure 3) de la phase 1 en effectuant environ 3 paires de passages d'environ 3 secondes chacun. Vérifiez prudemment le tranchant pour confirmer la présence d'une bavure (voir la figure 4) qui sera petite car l'abrasif de la phase 1 est très fin. Pour vérifier la présence d'une bavure, passer prudemment votre index sur le tranchant comme à la figure 4. (Pour éviter de vous couper ne faites pas glisser votre doigt le long de la lame). Si le dernier passage était dans la fente droite, la bavure ne devrait être présente que sur le côté droit de la lame (comme vous la tenez normalement) et inversement. Lorsqu'elle est présente, la bavure a la consistance d'une extension rugueuse recourbée du tranchant. Comparé ce côté, le côté opposé est très lisse. Lorsqu'il y a une bavure sur toute la longueur de la lame, effectuez le polissage dans la phase 2.



Figure 2. Couteau Santoku dans la fente gauche de la phase 2 (lame Santoku à deux facettes).



Figure 3. Couteau Santoku dans la fente droite de la phase 1.

- b. Si une bavure ne se développe pas, continuez l'affilage dans la phase 1 en alternant entre les fentes gauches et droites jusqu'à ce qu'une petite bavure se forme. Lorsque la bavure est présente sur toute la longueur de la lame, continuez en suivant les instructions ci-dessous pour polir à nouveau dans la phase 2.

RETOUR AU POLISSAGE DE LA PHASE 2

- a. Effectuez trois paires de passages alternés dans les fentes gauches et droites prenant 3 secondes par passage pour une lame de 12 cm. Effectuez ensuite 3 paires de passages plus rapides d'une seconde alternativement dans fentes gauches et droites. Vérifiez l'affilage de la lame.
- b. Si le tranchant n'est pas affilé comme un rasoir, effectuez quelques passages rapides supplémentaires dans la phase 2 jusqu'à ce que la lame soit affilée comme un rasoir.

RÉ-AIGUISAGE DE LA LAME ASIATIQUE CONTEMPORAINE

Ré-aiguiser en suivant le processus ci-dessus en commençant par le polissage en phase 2. Vous devriez pouvoir ré-aiguiser le tranchant comme un rasoir 10 fois ou plus uniquement avec la phase 2 avant de devoir affiler de nouveau dans la phase 1. Affilez dans la phase 1 uniquement lorsqu'il vous faut trop de temps ou trop de passages dans la phase 2 pour affiler le couteau comme un rasoir. Si c'est le cas, suivez la séquence d'aiguisage décrite ci-dessus.

AIGUISAGE DE LA LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE (BISEAU UNIQUE)



Les couteaux japonais traditionnels possèdent un biseau à angle important fait en usine (biseau A, Figure 9, page 9b) d'un seul côté de la lame. Il existe un grand nombre de fabricants de couteaux de ce type qui sont utilisés principalement pour préparer le sashimi. Le biseau de l'usine (biseau A) est généralement de 10° mais il existe des exceptions et cet angle n'est pas un standard. La conception des couteaux japonais traditionnels et la structure détaillée des tranchants varient énormément d'un fabricant à l'autre. Toutefois il existe des similitudes. Le tranchant est constitué d'une petite facette primaire sur la face avant du couteau et d'une microfacette beaucoup plus petite sur la face arrière. Normalement la microfacette arrière (Figure 9b) ne peut être observée aisément qu'à la loupe. La face arrière a un affûtage d'usine plat ou quelque

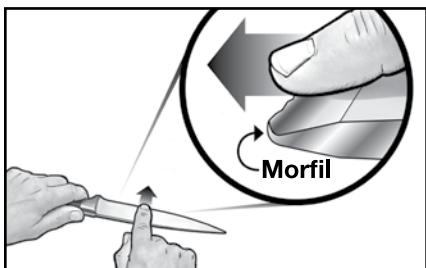


Figure 4. Lorsque vous créez une bavure distincte le long du tranchant de la lame, celle-ci peut être décelée en glissant le doigt perpendiculairement à la lame. Attention ! Voir le texte.

fois légèrement concave pour assurer la formation d'une microfacette efficace sur le tranchant. En raison de l'absence de standard, l'affûtage manuel de ces couteaux est difficile, laborieux et demande beaucoup de temps. L'aiguiser Chef'sChoice® 315XV est conçu pour aiguiser comme neufs, tous les couteaux asiatiques contemporains et traditionnels sauf les plus gros.

Avant de commencer l'aiguisage d'une lame traditionnelle, examinez-la méticuleusement pour confirmer qu'il s'agit d'une lame traditionnelle à biseau unique et établissez si la lame est pour droitiers ou gauchers selon la description figurant à la page 9. Il est important de suivre attentivement la procédure et la séquence d'aiguisage comme elles sont écrites ci-dessous afin d'obtenir un tranchant optimum sur votre lame traditionnelle.

Note : N'essayez pas d'aiguiser une lame traditionnelle plus épaisse que 3 mm dans l'aiguiser modèle 315XV. (Il est difficile de contrôler l'angle d'aiguisage pour des lames épaisses.)

Confirmez à nouveau sur quel côté de la lame se trouve le grand biseau A fait en usine. Tenez la lame dans la main (comme si vous alliez couper) et si le grand biseau fait en usine se trouve sur le côté droit de la lame, c'est une lame pour droitiers. Pour les lames de droitiers, commencez l'aiguisage dans la fente gauche de la phase 2 de polissage pour que seul le côté en biseau (le côté droit) du tranchant entre en contact avec le disque de polissage.

ETAPE 1 – COMMENCEZ PAR LA PHASE 2 DE POLISSAGE (LAME POUR DROITIER)

Glissez la lame sur toute sa longueur à travers la fente gauche de la phase 2 (figure 5) environ dix fois (compter environ 3 secondes pour chaque passage d'une lame de 12 cm et une durée proportionnellement plus longue pour des lames plus longues). Vérifiez la présence d'une bavure au dos de la lame comme à la figure 4. S'il n'y a pas de bavure, effectuez encore dix passages lents à travers la fente gauche. Si aucune bavure ne se forme à la suite de ces passages, passez à l'étape 2 puis à l'étape 3.

ETAPE 2 – UTILISEZ LA PHASE 1 D'AFFILAGE (LAME POUR DROITIER)

Si vous n'avez pas créé de bavure à la phase 2 en suivant la description de l'étape 1, il vous faudra affiler le tranchant dans la phase 1 en suivant les instructions ci-dessous : comme votre lame traditionnelle est pour droitiers, vous devrez uniquement affiler dans la fente gauche de la phase 1 (voir la figure 6). Le nombre de passages nécessaires dépendra de l'usure de votre lame. Les lames plus émoussées nécessiteront un plus grand nombre de passages.

Effectuez dix passages dans la fente gauche de la phase 1 et vérifiez la présence d'une bavure au dos de la lame. (La bavure créée à la phase 1 sera petite mais pourra être facilement sentie comme le montre la figure 4). Assurez-vous que la bavure s'est formée sur toute la longueur de la lame. S'il n'y a pas de bavure ou si elle n'est que partielle, effectuez des passages supplémentaires dans la fente gauche 5 par 5 et vérifiez la bavure après chaque groupe de cinq passages. Vingt à trente passages dans la fente gauche seront probablement suffisants pour former une bavure. Il ne devrait pas falloir plus de 50 passages dans la fente gauche pour créer une bavure. Lorsque la présence de la bavure est confirmée, passez à l'étape 3.



Figure 5. Couteau traditionnel (sashimi) dans la fente gauche de la phase 2.



Figure 6. Couteau traditionnel (sashimi) dans la fente gauche de la phase 1.

ETAPE 3 – FORMATION DU TRANCHANT FINAL (LAME POUR DROITIER)

- a. Effectuer cinq (5) passages réguliers de 3-4 secondes uniquement dans la fente gauche du stade 2 puis passer à l'étape 2 ci-dessous afin de supprimer les éventuelles bavures.
- b. Effectuer un (1) passage régulier dans la fente droite du stade 2 le long de la partie arrière du bord.
- c. Effectuez plusieurs paires de passages rapides (une seconde chacun) dans la phase 2 en alternant dans la fente gauche et la fente droite de la phase 2. Les passages rapides avec des diamants ultrafins polissent le biseau avant de la lame ainsi que le micro biseau au dos de la lame pour créer un tranchant extrêmement affilé.
- d. Vérifiez soigneusement l'affilage de la lame en coupant une feuille de papier fin. La lame devrait être aiguisée comme un rasoir. Si elle ne l'est pas, répétez l'étape 3 ci-dessus et revérifiez l'affilage de la lame.

RÉ-AIGUISAGE DE LA LAME JAPONAISE TRADITIONNELLE (LAME POUR DROITIER)

En principe vous pourrez ré-aiguiser rapidement en effectuant 3 ou 4 paires de passages rapides alternés dans la fente gauche et la fente droite de la phase 2. Répétez ce processus si nécessaire pour un tranchant affilé comme un rasoir.

Lorsque le ré-aiguisage uniquement par la phase 2 devient trop lent ou si la lame est endommagée, il vous sera nécessaire de ré-affiler le tranchant dans la phase 1. Utilisez uniquement la fente gauche de la phase 1 (Figure 6). En principe il ne vous faudra que cinq passages de ré-affilage à la phase 1 pour accélérer le ré-aiguisage dans la phase 2. Après avoir ré-affilé, retournez à la phase 2 et effectuez plusieurs paires de passages rapides alternés entre les fentes gauches et droites pour former le tranchant final. Après le ré-aiguisage, revenir au stade 2 et répéter l'étape 3 ci-dessus.

AIGUISAGE DES LAMES TRADITIONNELLES POUR GAUCHERS

La procédure à suivre pour les couteaux de gauchers ressemble à celle des couteaux de droitiers décrite ci-dessus – Sauf que dans chaque cas, les fentes que vous devez utiliser sont inversées. Lorsque la procédure pour les lames de droitiers précise l'utilisation de la fente gauche, vous devez utiliser la fente droite lorsque vous aiguiser une lame de gauchers. Utilisez de même la fente gauche lorsque les instructions pour couteaux de droitiers précisent l'utilisation de la fente droite.

PROCEDURE POUR AFFUTER DES LAMES DENTEES

Les lames dentées sont disponibles dans de multiples tailles et formes pouvant inclure des dentures sur une longueur toute ou partielle. Les dentures sont formées par les fabricants en fonction de leur critères de conception, en meulant des évidements festonnés, ou des rainures sur un seul côté de la lame.

Le modèle d'affûteur 315XV restaurera la dent pointue des dentures, qui effectuent l'essentiel de la coupe, et développera des micro-lames aiguisées le long du tranchant de ces dents.

Si le tranchant de votre lame dentée présente une usure légère, alors seul un effort minimum est requis pour ré-aiguiser le tranchant, en utilisant uniquement le stade 2. Vous devez d'abord établir de quel côté de la lame les dentures sont formées. Si les dentures se trouvent sur le côté droite de la lame (comme si vous teniez le couteau pour couper), alors ré-aiguiser la lame dans la fente droite du stade 2. Faites passer lentement la lame (environ 4 à 5 secondes par passage pour une lame de 8" (20,32 cm), moins pour les lames plus courtes et plus pour les plus longues) à travers l'affûteur. Le disque d'affûtage / effilage du stade 2 aiguisera uniquement la partie non rainurée de la lame.

Après 5 ou 6 lents passages à travers la fente droite, finir en passant lentement le couteau à travers la fente gauche du stade 2, deux fois. Puis vérifier le tranchant du bord. Le processus ci-dessus peut être répété 2 ou 3 fois afin d'obtenir le résultat désiré.

Si les dentures sont meulées sur le côté gauche de la lame, alors commencer par ré-aiguiser la lame dans la fente gauche du stade 2, avec 5 ou 6 passages lents, avant d'effectuer la finition par deux passages lents sur le côté droit du stade 2.

Si le bord dentelé est extrêmement usé ou gravement endommagé, alors le couteau doit d'abord être pré-aiguisé au stade 1. À ce stade, aiguiser uniquement la partie non rainurée de la lame dentée, comme suit :

Si les dentures rainurées se trouvent sur le côté droit de la lame (comme si vous teniez le couteau pour couper), alors utiliser la fente droite du stade 1. L'inverse s'applique si les dentures rainurées se trouvent sur le côté gauche de la lame.

Effectuer uniquement 1 ou 2 passages rapides (chacun d'environ 1 à 2 secondes), à travers la fente appropriée du stade 1. Puis passer au stade 2 et terminer l'aiguisage comme décrit précédemment.

COMMENT CREER UN TRANCHANT A 15° SUR DES LAMES EURO/AMERICAINES 20° TRADITIONNELLES



Si vous disposez d'un couteau de facture euro/américaine 20° traditionnelle, il est relativement simple de convertir son bord en double-tranchant avec un angle de 15°. Souvenez-vous que l'avantage du tranchant à 15° est dû à la section transversale plus fine de la lame caractéristique 15° contemporaine où les facettes du bord sont formées, et à l'angle plus étroit (environ 15°) de chaque facette du bord. Si la lame de type euro/américain à 20° traditionnelle est épaisse et que son épaisseur en haut de ses facettes du bord est déjà grande, certains des avantages du tranchant à 15° ne seront pas obtenus. En conséquence, la lame doit être très fine là où les facettes sont aiguisées de façon à obtenir l'avantage du tranchant à 15°. Vous pouvez envisager ce changement en premier pour une de vos lames les plus fines telles qu'une lame utilitaire fine ou peut-être un couteau d'office.

Pour convertir le tranchant euro/américain en tranchant asiatique commencer par la phase 1 d'affilage qui suit :

COMMENCEZ À LA PHASE 1 D'AFFILAGE

Faites passer toute la longueur de la lame alternativement à travers la fente gauche (figure 7) et droite de la phase 1. (Prenez environ 3 secondes pour chaque passage d'une lame de 12 cm. Il vous faudra environ 20 paires de passages pour complètement reformer l'angle du tranchant d'une lame fine. Vérifiez la formation d'une bavure sur toute la longueur de la lame et effectuez des passages supplémentaires selon le besoin jusqu'à la formation d'une petite bavure (figure 4). Passez ensuite à la phase 2 ci-dessous.

AFFILAGE ET POLISSAGE AU STADE 2

- Effectuez environ 4 à 5 paires de passages à travers la phase 2 (figure 8) en alternant entre les fentes gauches et droites (environ 3 secondes pour chaque passage pour une lame de 12 cm).
- Effectuez ensuite 4 paires de passages rapides en alternant les fentes gauches et droites (1 seconde par passage pour une lame de 12 cm).



Figure 7. Lame européenne dans la fente gauche de la phase 1.



Figure 8. Lame européenne dans la fente droite de la phase 2.

- c. Vérifiez l'aiguisage de la lame. Pour obtenir un tranchant plus affilé, effectuez plusieurs paires de passages rapides comme à la phase b et vérifiez l'affilage.

RE-AIGUISAGE DE LA LAME EURO/AMERICAINE 20° TRADITIONNELLE

Ré-aiguiser dans la phase 2 de polissage en suivant la description ci-dessus. Vous pourrez ré-aiguiser environ 5-10 fois en n'utilisant que la phase 2 selon la description ci-dessus. Après avoir ré-aiguisé un certain nombre de fois, il se peut que vous vouliez affiler dans la phase 1 pour accélérer le processus de ré-aiguisage. Dans la phase 1 effectuez 5 paires de passages lents en alternant et vérifiez la formation d'une bavure. Si une bavure s'est formée, passez au polissage de la phase 2 en suivant la description ci-dessus.

DESCRIPTION DES LAMES 15° CONTEMPORAINES ET DES LAMES 20° TRADITIONNELLES

Vous constaterez en général que les lames euro/américaines 20° traditionnelles ont une section transversale plus robuste que les lames plus délicates et plus fines de type euro/américain 15° contemporaines. La diversité est grande parmi les couteaux de n'importe quel type disponibles dans le commerce et au demeurant certaines lames plus anciennes euro/américaines 20° traditionnelles sont très fines tandis que certains couteaux asiatiques ont une section transversale plus épaisse conçue pour un travail plus lourd.

1. COUTEAUX DE TYPE EURO/AMERICAIN ET ASIATIQUE 15° CONTEMPORAINS, FIG. 9A

Au cours des dernières années, la plupart des grandes marques européennes et américaines ont adopté l'angle de coupe à 15°, ainsi qu'une section transversale de lame plus fine, particulièrement près du bord. Les lames de type asiatique les plus répandues ; les Santoku and Nakiri fines de poids léger sont généralement à double face (aiguës sur les deux faces de la lame) comme montré dans la Fig. 9a.

Il existe des couteaux asiatiques plus massifs à doubles facettes : les Deba et Gyutou, qui sont populaires en Asie et utilisés pour hacher des légumes durs, pour équeuter et fileter le poisson et pour la viande. Ceux-ci sont essentiellement des couteaux de chef asiatiques conçus pour des tâches plus lourdes. Le couperet chinois appartient à cette catégorie.

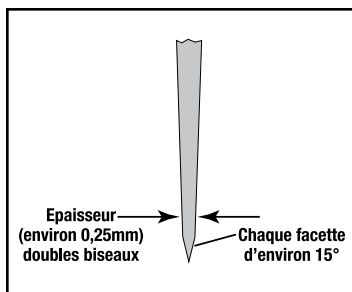


Figure 9a. Lames 15° contemporaines à double face.

2. COUTEAU JAPONAISE A SIMPLE TRANCHANT TRADITIONNELS, FIG. 9B

Le couteau japonais traditionnel n'a qu'un seul biseau et possède un biseau A d'usine important sur une face au dessus de la facette étroite du tranchant. Il est vendu soit pour gaucher soit pour droitier selon l'illustration à gauche. Le biseau A d'usine est généralement de 10 degrés. L'exemple le plus populaire est le couteau de sashimi appelé Yanagi et Tahohiki illustré à droite. La longue lame à trancher est idéale pour la préparation de tranches très fines de saumon ou de thon cru. Le dos de cette lame est généralement légèrement concave. Afin d'établir la géométrie du tranchant, une petite facette de coupe d'environ 15° à 20° est formée sur la face avant de la lame à sashimi, comme le montre la figure 10. Une microfacette de coupe encore plus petite (à peine visible) est normalement formée au dos de la lame pour accentuer l'affilage du tranchant final. Les figures 9 et 10 illustre une vue fortement agrandie de la section du tranchant d'un couteau japonais traditionnel à biseau unique sortant de l'usine. Le biseau d'usine A de grande taille aide à repousser la tranche de la lame pendant la coupe.

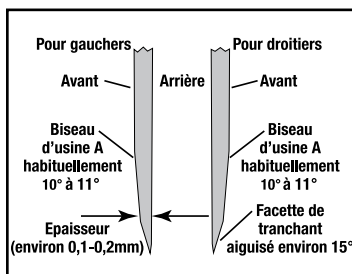


Figure 9b. Lames traditionnelles à simple tranchant.

Les figures 9 et 10 illustre une vue fortement agrandie de la section du tranchant d'un couteau japonais traditionnel à biseau unique sortant de l'usine. Le biseau d'usine A de grande taille aide à repousser la tranche de la lame pendant la coupe.

3. LAMES EURO/AMERICAINES 20° TRADITIONNELLES,

FIG. 9C

Bien que la plupart des couteaux euro/américains (à gauche) ont une section plus épaisse pour un travail plus ardu, la gamme des épaisseurs pour ces lames fami-lières est étendue et certains de ces couteaux, tels que les couteaux d'office, à fileter ou d'utilité ont une section relativement mince bien adaptée à l'usage prévu. Les lames euro/américaines sont universellement à 2 biseaux (aiguisés des deux côtés de la lame).

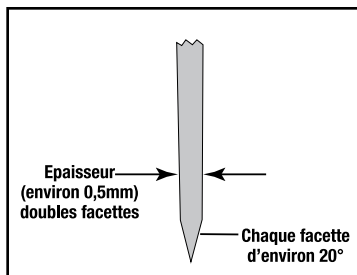


Figure 9c. Lames 20° traditionnelles.

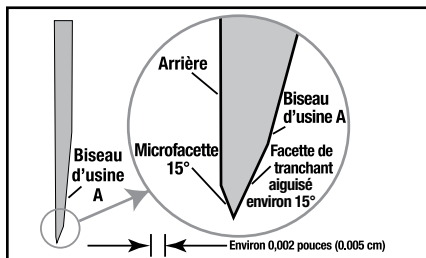


Figure 10. Coupe transversale du tranchant d'usine d'un couteau asiatique traditionnel typique grossi 50x (pour droitier).

DRESSAGE D'UN DISQUE DE POLISSAGE/AFFILAGE — STADE 2

Le modèle 315XV est équipé d'un accessoire intégré pour nettoyer/dresser manuellement les disques de polissage/affilage du stade 2. Si ces disques deviennent vernissés de graisse, d'aliments ou de débris d'aiguillage, ils peuvent être nettoyés et redressés en actionnant le levier manuel à l'arrière de l'affûteur. Ce levier se trouve dans un renforcement comme illustré dans la Figure 11 sur le coin inférieur gauche lorsque vous faites face à l'arrière de l'affûteur. Pour actionner l'outil de nettoyage/dressage, veiller à ce que l'alimentation soit active et presser simplement le petit levier dans le renforcement vers la droite, le maintenir 3 à 4 secondes, puis presser vers la gauche et répéter durant 3 à 4 secondes. Lorsque le levier est déplacé dans un sens, l'outil de dressage nettoie et redresse la surface active d'un disque de polissage/affilage. Par le déplacement suivant dans le sens opposé, vous nettoyez l'autre disque.



Figure 11. Nettoyage des disque de polissage (voir le texte).

Utiliser cet accessoire de nettoyage/dressage uniquement si les disques blancs du stade 2 sont fortement noircis et lorsque le stade 2 ne semble plus polir/affiler correctement. L'utilisation de cet outil enlève de la matière de la surface des disques du stade 2 et ainsi, en cas d'utilisation excessive, supprimera trop de surface abrasive - ce qui usera les disques prématurément. Si cela se produit, un remplacement en usine des disques deviendra nécessaire. Si vous nettoyez vos couteaux régulièrement avant l'aiguillage, vous devriez nettoyer ou dresser les disques du stade 2 environ une fois par an ou moins fréquemment.

NETTOYAGE

1. Nettoyez toutes les nourritures, le gras et les corps étrangers de votre couteau avant de l'aiguiser ou de le ré-aiguiser. Si elle est sale, lavez la lame avant de l'aiguiser.
2. N'utilisez qu'une force modérée vers le bas lorsque vous aiguisiez – juste assez pour obtenir un bon contact avec le disque abrasif.
3. Tirez toujours la lame à la vitesse recommandée et uniformément sur toute sa longueur. N'arrêtez ni n'interrompez jamais le mouvement de la lame lorsqu'elle est en contact avec les disques abrasifs.
4. Afin d'obtenir les meilleurs résultats et de prolonger la durée de vie de vos couteaux, suivez attentivement les instructions détaillées pour chaque type de lame. La séquence d'aiguisage est particulièrement importante en ce qui concerne les lames traditionnelles à biseau unique.
5. Pendant l'aiguisage, le tranchant de la lame doit toujours rester parallèle à la surface du comptoir ou de la table. Afin d'aiguiser la lame près de la pointe d'une lame incurvée, soulever légèrement la poignée à mesure que vous approchez la pointe de la lame, mais juste assez pour maintenir un contact audible avec le disque d'aiguisage ou d'affilage tandis que chaque section de la longueur incurvée du tranchant est en cours d'aiguisage.
6. Il se peut que vous trouviez utile de nettoyer de temps en temps les disques en diamants ultrafins de la phase 2. Ce besoin se fera sentir si la vitesse d'aiguisage de la phase 2 devient excessivement lente. Pour nettoyer ces disques, débranchez l'aiguiser et retirez le ressort de maintien de couteau en plastique gris (no. 2 sur la figure 13). Pour retirer ce ressort, insérez un doigt sous l'arrière du ressort et soulevez-le en tirant. Les goupilles de retenue se désenclencheront et libèreront le ressort. Conservez les goupilles. Humidifiez un coton-tige avec de l'alcool dénaturé (alcool d'isopropyle) et maintenez-le contre le disque comme sur la figure 13. Faites tourner le disque à la main en tenant le coton-tige contre la surface abrasive de chaque disque pour plusieurs tours. Remplacez le ressort de maintien de couteau et les goupilles.
7. Pour améliorer vos compétences avec le modèle Chef'sChoice 315XV®, apprenez à déceler une bavure sur le tranchant (suivant la description page 5). Bien que vous puissiez bien aiguiser sans cette technique, c'est la meilleure façon et la plus rapide de vous assurer que vous avez suffisamment aiguisé au cours des étapes préliminaires. Ceci vous aidera à éviter de sur-aiguiser et assurera à chaque fois des tranchants incroyablement aiguisés. Couper une tomate ou une feuille de papier sont des façons pratiques de vérifier l'aiguisage de votre lame.
8. Si votre couteau présente une grande entablure, il peut s'avérer pratique de placer votre index dans l'entablure ou juste en dessous (Voir les Figures 12 et 13) à mesure que vous insérez la lame dans l'affûteur. Votre doigt peut agir comme un « stop » et vous empêcher d'insérer la

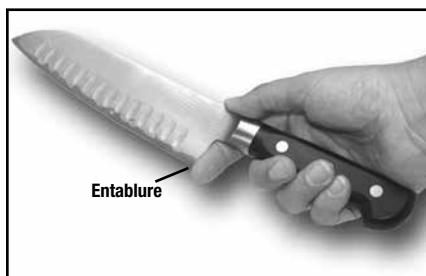


Figure 12. Si votre lame présente une grande entablure, il peut s'avérer pratique de placer votre doigt derrière comme montré lors de l'aiguisage.



Figure 13. Insérez votre index comme illustré derrière l'entablure à mesure que le couteau est inséré dans la fente d'affûtage (voir la suggestion 8).

lame si profondément que la zone de l'entablure se prendra dans la barre d'arrêt frontale de l'affûteur lorsque vous commencerez à retirer la lame : Un peu de pratique vous aidera à perfectionner cette technique. À mesure que vous insérez la lame, laissez votre doigt descendre vers l'avant de l'affûteur.

ENTRETIEN

AUCUNE lubrification des pièces mobiles, du moteur, des paliers ou des surfaces d'aiguisage n'est nécessaire. Les surfaces abrasives n'ont pas besoin d'eau. L'extérieur de l'aiguiser peut être nettoyé en l'essuyant soigneusement avec un chiffon doux et humide. Ne pas utiliser de détergent ou de produit abrasif.

Environ une fois par an, selon le besoin, vous pouvez retirer la poussière de métal qui s'accumule à l'intérieur de l'aiguiser à la suite d'aiguisages répétés. Enlevez le petit couvercle de nettoyage rectangulaire qui recouvre une ouverture en dessous de l'aiguiser (figure 14). Vous trouverez des particules de métal adhérent sur un aimant fixé sur la face intérieure du couvercle. Essayez simplement les limailles accumulées sur l'aimant avec une serviette en papier ou une brosse et remplacez le couvercle sur l'ouverture. S'il y a davantage de poussière de métal vous pouvez secouer l'appareil pour vider le compartiment de toute particule restante par son ouverture lorsque le couvercle est enlevé. Après le nettoyage, remplacez soigneusement le couvercle avec son aimant.



Figure 14. Dépose du couvercle en dessous de la base pour nettoyer la poussière métallique (voir la section de maintenance normale).

SERVICE

Au cas où vous auriez besoin de service après la période de garantie, envoyez votre aiguiser votre distributeur local qui établira un devis avant d'entreprendre la réparation. Veuillez indiquer votre adresse, numéro de téléphone et une brève description du problème ou des dommages de l'aiguiser, sur une feuille de papier séparée à l'intérieur de la boîte. Conservez le reçu de l'expédition à titre de protection contre la perte en cours de transport.

Envoyer votre affûteur (avec assurance et port payés) à :

EdgeCraft Corporation
825 Southwood Road
Avondale, PA 19311
Service clientèle (610) 268-0500

EdgeCraft
World Leader in Cutting Edge Technology®

Assemblé aux EU

www.chefschoice.com

Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets EdgeCraft et/ou des brevets en instance comme indiqué(s) sur le produit.

Conforms to UL Std. 982

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

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

© EdgeCraft Corporation 2016

H16

C3182A1