

MODEL 316

GEBRUIKSAANWIJZING

Chef'sChoice®

Messenslijper voor Aziatische messen

NL



Lees deze instructies voor gebruik.
Het is belangrijk dat u deze instructies opvolgt
voor een optimaal resultaat.

BELANGRIJKE VOORZORGSMAATREGELEN

Wanneer elektrische toestellen worden gebruikt, dienen de volgende voorzorgsmaatregelen te worden gevolgd :

1. Lees alle instructies. Zorg ervoor dat alleen schone messen in Chef'sChoice Model 316 worden gebruikt.
2. De Chef'sChoice® Model 316 niet in water of een andere vloeistof onderdompelen.
3. Zorg ervoor dat alleen schone messen in Model 316 worden gebruikt.
4. Trek de stekker uit het stopcontact na gebruik, voordat onderdelen worden aangebracht of worden verwijderd voor het reinigen.
5. Vermijd contact met bewegende delen.
6. Het toestel niet gebruiken als het snoer of de stekker beschadigd is of nadat het toestel niet goed meer werkt, het gevallen is of op een andere wijze beschadigd is.
Buiten de V.S.: Retourneer uw messenslijper naar de plaatselijke verdeler waar u een kostenraming kunt krijgen van de reparatiekosten of elektrische of mechanische bijstellingen. Als het snoer van dit toestel beschadigd is, moet het worden vervangen door een erkende dealer die door de fabrikant is goedgekeurd, omdat speciale gereedschappen noodzakelijk zijn voor de reparatie. Neem alstublieft contact op met de verdeler van Chef'sChoice®.
7. LET OP! Het is mogelijk dat dit toestel uitgerust is met een gepolariseerde stekker (één contactpen van de stekker is breder dan de andere). Om het risico van een elektrische schok te verminderen past de stekker slechts op één manier in een gepolariseerd stopcontact. Als de stekker niet volledig in het stopcontact past, moet u de stekker omdraaien. Als de stekker nog niet past, neem dan contact op met een electricien. *De stekker op geen enkele manier wijzigen.*
8. Het gebruik van hulpstukken die niet door EdgeCraft Corporation worden aanbevolen of verkocht, kunnen brand, elektrische schokken of verwondingen veroorzaken.
9. Het Chef'sChoice® Model 316 is ontworpen om keuken- en koksmessen van het Aziatische type te slijpen. Probeer u niet om scharen, bijlen of andere voorwerpen die niet goed in de sleuven passen, te slijpen.
10. Het snoer niet over de rand van een tafel of aanrecht laten hangen of in contact laten komen met hete oppervlakken.
11. Wanneer de Chef'sChoice® Model 316 "aan" staat (u ziet dan de rode kleur op de schakelaar) moet het toestel altijd op een stabiel aanrecht of stabiele tafel staan.
12. **WAARSCHUWING: MESSEN DIE OP DE JUISTE MANIER MET DE CHEF'SCHOICE® WORDEN GESLEPEN ZULLEN SCHERPER ZIJN DAN U VERWACHT. OM LETSEL TE VOORKOMEN DIEN U UITERST VOORZICHTIG TE ZIJN ALS U MET DE MESSEN OMGAAT. NIET SNIJDEN IN DE RICHTING VAN UW VINGERS, HAND OF LICHAAM. UW VINGER NIET LANGS DE SNEDE LATEN GLIJDEN. OP EEN VEILIGE MANIER OPBERGEN.**
13. Niet buitenshuis gebruiken.
14. Streng toezicht is noodzakelijk wanneer een toestel gebruikt wordt door of in de nabijheid van kinderen.
15. Gebruik geen olie, water of andere smeermiddelen met Chef'sChoice Model 316.
16. Uitsluitend bestemd voor huishoudelijk gebruik.
17. **BEWAAR DEZE INSTRUCTIES GOED.**

U HEEFT EEN GOEDE KEUS GEMAAKT

Chef'sChoice® introduceert messenslijper Model 316 voor Aziatische messen, omdat er vraag is naar een precisie-instrument om de oorspronkelijke fabrieksscherpte van de sneden van Japanse en andere Aziatische messen te herstellen. Deze nieuwe messenslijper bevat een uiterst precieze hoekcontrole en de diamant-hone® technologie die er voor zorgt dat toonaangevende koks wereldwijd de voorkeur geven aan Chef'sChoice messenslijpers.

U zult waarderen hoe de fijne en ultrafijne 100% diamanten slijpschijven, die in deze messenslijper worden gebruikt op een delicate manier de uiterst scherpe sneden die typisch zijn voor de dunne oosterse lemmeten, wetten en polijsten. Door deze aanwijzingen te volgen kunt u ook uw dunne messen van het Euro-Amerikaanse type een Aziatische snede geven en plezier beleven aan de moeiteloze prestaties van deze snede met een kleinere hoek. Deze instructies beschrijven hoe de meeste Aziatische messen, waaronder de traditionele Japanse lemmeten, met de Chef'sChoice Model 316 scherp gemaakt kunnen worden.

U zult er van genieten hoe u moeiteloos uw favoriete sushi, sashimi en groenten kunt klaarmaken of verse vis op de snijplank kunt ontdoen, fileren, fileren of in stukjes snijden.

AZIATISCHE MESSEN

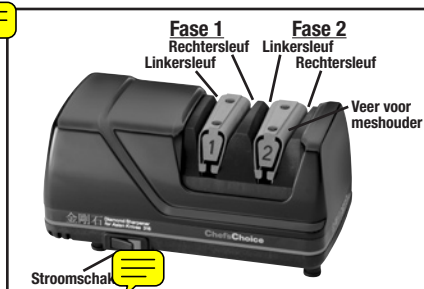
Aziatische messen zijn anders dan Euro-Amerikaanse messen, omdat de populairste Aziatische lemmeten een dunner kruisgedeelte hebben waar de snijvlakken worden gevormd. Bovendien wordt elke slijphoek onder een kleinere hoek ingesteld dan de conventionele snijvlakken van Euro-Amerikaanse lemmeten. Omdat het lemme achter de slijphoeken dunner is en de hoek waaronder Aziatische lemmeten zijn geslepen kleiner is, moet men minder moeite doen om iets in stukjes of plakken te snijden. Daarom is de Aziatische snede gevoeliger en kan het zijn dat het mes vaker geslepen moet worden als het voor zware keukenwerkzaamheden wordt gebruikt. Lemmeten van het Aziatische type zijn ideaal voor het bereiden en in plakken en blokjes snijden van groenten, voor het fileren van vis en om sushi en sashimi klaar te maken. Voor meer informatie over het ontwerp van Aziatische messen kunt u de beschrijving van Aziatische en Euro-Amerikaanse sneden op pagina 9 nauwkeurig doornemen.

BEGRIJPEN HOE DE CHEF'SCHOICE® AZIATISCHE MESSENSLIJPER WERKT

Chef'sChoice Model 316 is ontworpen om fabrieksscherpe Aziatische sneden te creëren op alle moderne messen in de Japanse stijl, alle hakmessen in de Chinese stijl en op de dünnere traditionele lemmeten in de Japanse stijl. Omdat uitsluitend fijne en ultrafijne diamanten worden gebruikt in deze messenslijper, is dit model niet ontworpen om hele dikke messen te slijpen, zoals sommige

Deba-stijl messen, dikke sportmessen, de zwaardere Europese koksmessen, Europese hakmessen en sommige van de dikkere sashimi lemmeten. Deze dikkere messen kunnen in andere Chef'sChoice messenslijpers zoals Model 120 en Model 2000 worden geslepen.

De Chef'sChoice Model 316 Aziatische messenslijper heeft twee slijphasen. Dit wordt in Afbeelding 1 getoond. Tijdens de eerste fase wordt elke zijde van de snede op ongeveer 15 graden met fijne diamant slijpschijven geslepen. Tijdens de tweede fase wordt onder een enigszins grotere hoek met behulp van ultrafijne diamanten de snede gepolijst tot een fijnere afwerking ontstaat. In zowel Fase 1 als Fase 2 worden de linker- en rechterzijde van het lemme afzonderlijk geslepen, waardoor het mogelijk is om de traditionele Japanse lemmeten eenzijdig geslepen snede voornamelijk langs de geslepen zijde te slijpen.



Afbeelding 1. Model 316 messenslijper voor Aziatische messen.

Het moderne Japanse lemmet en Chinese hakmessen dienen aan beide zijden van het lemmet te worden geslepen en gepolijst. Het traditionele Japanse lemmet met een enkelzijdig geslepen snede zoals het sashimi lemmet, moet voornamelijk aan de voorkant van het lemmet worden geslepen en gepolijst. Deze zijde heeft de hele grote afgekante zijde vanuit de fabriek (Afgekante zijde A. Zie pagina 6).

Leest u alstublieft nauwkeurig de volgende gedetailleerde slijpinstructies om uw resultaten te optimaliseren en beschadiging aan deze specialistische lemmeten te voorkomen.

Bedien nooit de messenslijper van de achterzijde. Gebruik net voldoende neerwaartse druk bij het slijpen om bij iedere haal uniform en consistent contact van het lemmet met de slijpschijven te maken. Bijkomende druk is niet noodzakelijk en versnelt het slijpproces niet. Vermijd overmatig snijden in de plastic behuizing. Als u per ongeluk in de behuizing snijdt, zal dit het functioneren van de messenslijper niet beïnvloeden of de snede niet beschadigen.

Probeer, als oefening, het mes door de messenslijper te trekken voordat u het apparaat aanzet. Schuif het lemmet met een vloeiende beweging in de linkersleuf tussen de linkerhoekgeleider van Fase 1 en de plastic veer. Het mes niet draaien. Beweeg het lemmet naar beneden toe in de sleuf tot u voelt dat er contact met de diamantschijf wordt gemaakt. Trek het naar u toe door het heft enigszins op te tillen als u dichterbij de punt komt. Dit geeft u een idee hoe de veerspanning aanvoelt. Verwijder het mes en lees de aanwijzingen die specifiek bedoeld zijn voor het mes dat u wilt slijpen.

HET MODERNE AZIATISCHE MES SLIJPEN



Voordat u uw moderne Aziatische mes slijpt, dient u de beschrijving van de Aziatische en Euro-Amerikaanse lemmeten, te raadplegen op pagina 9 en 10 om te bevestigen dat u werkelijk een lemmet met een dubbelzijdig geslepen snede heeft. Alle Aziatische lemmeten met een dubbelzijdig geslepen snede worden als moderne lemmeten gedefinieerd. Het merendeel van de populaire Aziatische lemmeten zoals de Usaba (nakiri) en Santoku die momenteel in Europa en de Verenigde Staten worden verkocht, hebben het moderne design met een dubbelzijdig geslepen snede. Als uw mes met dubbelzijdig geslepen snede heel dun is aan de snede en het nog relatief nieuw is, is het waarschijnlijk niet nodig dat het in Fase 1 geslepen wordt voordat u het polijst. In plaats daarvan begint u in Fase 2 waar de snede met ultrafijne diamanten zal worden gepolijst. Zet het toestel aan en slijp als volgt in Fase 2:

BEGIN MET DE SNEDE TE POLIJSTEN IN FASE 2

- Trek het lemmet door de linkersleuf van Fase 2 (zie Afbeelding 2) en dan door de rechtersleuf van Fase 2. Doe 2 paar halen en gebruik voor elke haal afwisselend de linker- en rechtersleuf van Fase 2. Een haal voor een lang lemmet van 12,7 cm zou ongeveer 3 seconden moeten duren.
- Doe dan afwisselend 3 paar snellere halen (ongeveer 1 seconde per haal voor een lemmet van 12,7 cm) in Fase 2.



Afbeelding 2. Santoku mes in linkersleuf Fase 2 (Santoku lemmet met dubbelzijdig geslepen snede).

Als het mes nog niet vlijmscherp is, herhaal dan stap a en b zoals hierboven. Test het lemmet nogmaals op scherpte. In het geval dat het mes nog niet voldoende scherp is, kunt u beter eerst slijpen in Fase 1 zoals hieronder omschreven:

GEBRUIK SLIJPFASE 1 WANNEER NODIG

- Trek het lemmet beurtelings door de linker- en rechtersleuf (zie Afbeelding 3) van Fase 1. U dient ongeveer 3 paar halen te doen waarbij elke haal ongeveer 3 seconden duurt. Controleer de snede voorzichtig op de aanwezigheid van een braam (zie Afbeelding 4). Die zal klein zijn omdat de diamant slijpslijp in Fase 1 tamelijk fijn is. Om op een braam te controleren, beweegt u uw wijsvinger voorzichtig over de snede, zoals wordt getoond in Afbeelding 4 (uw vinger niet langs de snede bewegen om te voorkomen dat u in uw vingers snijdt). Als de laatste haal in de rechtersleuf werd gedaan, dan zal de braam alleen aan de rechterzijde van het lemmet (zoals u het normaal vasthoudt) zitten en omgekeerd. De braam, indien aanwezig, voelt aan als een ruwe en omgebogen rand van de snede; de tegenoverliggende zijde van de snede voelt in vergelijking daarmee heel glad aan. Als een braam langs de gehele snede aanwezig is, gaat u naar polijsten in Fase 2.
- Als er geen braam is, blijf dan slijpen in Fase 1 en gebruik afwisselend de linker- en rechtersleuf tot er een lichte braam ontstaat. Als er een braam aanwezig is langs de gehele lengte van het lemmet, ga dan zoals hieronder verder door nogmaals te polijsten in Fase 2.

KEER TERUG NAAR POLIJSTFASE 2

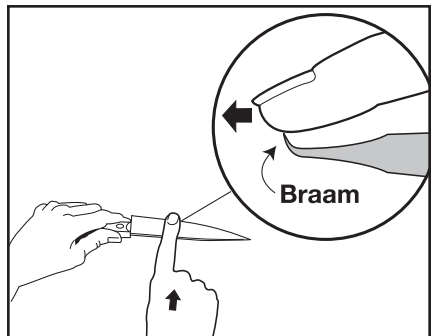
- Doe 3 paar halen, afwisselend door de linker- en rechtersleuf. Iedere haal zou 3 seconden in beslag moeten nemen voor een lemmet van 12,7 cm. Doe 3 paar snellere halen en wissel af tussen de linker- en rechtersleuf; iedere haal zou 1 seconde in beslag mogen nemen. Test het lemmet nogmaals op scherpte.
- Als de snede niet vlijmscherp is, doe dan nog een paar extra snelle halen in Fase 2 tot de snede vlijmscherp is.

OPNIEUW SLIJPEN VAN HET MODERNE AZIATISCHE LEMMET

Maak het lemmet opnieuw scherp door bovenstaande procedure te volgen en te beginnen met het polijsten zoals in Fase 2 wordt beschreven. U zou tot 10 keer toe een vlijmscherpe snede moeten krijgen en daarbij alleen Fase 2 gebruiken voordat het noodzakelijk is om opnieuw te slijpen in Fase 1. Slijp alleen in Fase 1 als u denkt dat het te lang duurt of dat u teveel halen moet doen in Fase 2 om de snede vlijmscherp te maken. In dat geval dient u de slijpprocedure die hierboven beschreven wordt op te volgen.



Afbeelding 3. Santoku mes in rechtersleuf van Fase 1.



Afbeelding 4. Als u een duidelijke braam langs de snede van het lemmet creëert, kan die gevoeld worden door de vinger langs en weg van de snede te laten glijden. Let op! Zie tekst.

HET TRADITIONELE JAPANESE LEMMET SLIJPEN (ENKELZIJDIGE SNEDE)



Traditionele Japanse messen hebben een enkelzijdig geslepen snede en hebben een grote afgekante zijde die in de fabriek is aangebracht (Afgekante zijde A, pagina 9) aan één kant van het lemmet. Er zijn veel messenfabrikanten die dit soort messen produceren; ze worden veel gebruikt voor sashimi. De afgekante zijde (Afgekante zijde A) die in de fabriek wordt gecreëerd, wordt gewoonlijk geslepen onder een hoek van 10 graden. Er zijn uitzonderingen, de hoek die in de fabriek wordt gecreëerd, wordt niet altijd standaard gebruikt. Ontwerpen van traditionele Japanse messen en de gedetailleerde structuur van de snede variëren op hun beurt aanzienlijk bij verschillende fabrikanten, maar toch zijn er een aantal gelijkenissen. De snede bestaat uit een kleine primaire slijphoek aan de voorkant van het lemmet en een veel kleinere secundaire slijphoek aan de achterzijde. Gewoonlijk kan de slijphoek aan de achterzijde (Afbeelding 10) gemakkelijk worden gezien, maar alleen met een vergrootglas. De achterkant is plat geslepen in de fabriek. Het komt vaker voor dat het enigszins hol is geslepen om te verzekeren dat daar een effectieve slijphoek kan worden gevormd. Het materiaal uitmaakt van de messnede. Wegens gebrek aan standaardisatie, is het moeilijk, arbeids- en tijdsintensief, om deze messen met de hand te slijpen. De Chef'sChoice Model 316 messenslijper is ontworpen om alle moderne en traditionele Aziatische lemmeten te slijpen, met uitzondering van de allerzwaarste lemmeten en om een snede zoals in de fabriek te creëren.

Voordat u begint met het slijpen van een traditioneel lemmet, moet u het goed controleren om er zeker van te zijn dat u een traditioneel lemmet hebt met een enkelzijdig geslepen snede. Ook moet u controleren of u een lemmet voor links- of rechtshandigen heeft zoals beschreven wordt op pagina 9. Het is belangrijk dat u nauwkeurig de slijpprocedure en -volgorde volgt die hieronder wordt beschreven om tot een optimale snede op uw traditioneel lemmet te komen.

NB: Probeer u niet om een traditioneel lemmet dikker dan 3 mm met de Chef'sChoice Model 316 messenslijper te slijpen. Het is moeilijk om de juiste slijphoek precies aan te houden voor zulke dikke lemmeten.

Bevestig nogmaals welke zijde van het lemmet de grote afgekante zijde A heeft die in de fabriek werd aangebracht. Houd het lemmet in uw hand (alsof u aan het snijden bent) en als de grote afgekante zijde die in de fabriek is aangebracht aan de rechterkant van het lemmet ligt, dan is het lemmet voor rechtshandigen. Voor lemmeten voor rechtshandigen begint u in de linkersleuf van Polijstfase 2 te slijpen, zodat alleen de geslepen zijde (rechterzijde) van de snede in contact komt met de polijstschijf.

STAP 1 – BEGIN IN POLIJSTFASE 2 (LEMMETEN VOOR RECHTSHANDIGEN)

Trek de gehele lengte van het lemmet ongeveer tien keer door de linkersleuf van Fase 2 (Afbeelding 5). Elke haal van een lemmet van 12,7 cm neemt ongeveer 3 seconden in beslag en die tijd zal verhoudingsgewijs langer zijn voor langere lemmeten. Controleer of u een braam voelt aan de achterkant van de lemmetsnede zoals in Afbeelding 4 wordt getoond (de braam zal uiterst klein zijn). Als er geen braam is, haal dan langzaam tien keer het lemmet door de linkersleuf. Als er geen braam is gevormd na deze halen, ga dan verder met Stap 2; als dat niet het geval is, slaat u Stap 2 over en gaat u naar Stap 3.

STAP 2 – SLIJFFASE 1 GEBRUIKEN (LEMMETEN VOOR RECHTSHANDIGEN)

Als u niet in staat was om een braam in Fase 2 aan te brengen zoals beschreven wordt in Stap 1, dient u de snede in Fase 1 als volgt te slijpen: omdat uw traditionele lemmet voor rechtshandigen is, moet u alleen slijpen in de linkersleuf van Fase 1 (zie Afbeelding 6). Het aantal halen dat u moet doen, hangt af van hoe bot uw lemmet is. Hoe botter het lemmet, hoe meer halen er nodig zijn.

Doe tien halen in de linkersleuf van Fase 1 en controleer dan of er een braam ontstaan is langs de achterkant van het lemmet. De braam die in Fase 1 werd gemaakt zal klein zijn, maar kan gemakkelijk gevoeld worden (zoals in Afbeelding 4 wordt getoond). Let er op dat er een braam aanwezig is langs de gehele lengte van de snede. Als er geen braam is of alleen maar een gedeeltelijke braam, haal het lemmet dan meerdere keren door de linkersleuf, ongeveer vijf halen per keer, en controleer of er zich na elke serie van vijf halen een braam heeft gevormd. In totaal zullen ongeveer 20-30 totale halen in de linkersleuf voldoende zijn om een braam te creëren; het is onwaarschijnlijk dat meer dan 50 halen door de linkersleuf moeten worden gedaan, voordat een braam ontstaat. Als er een braam gecreëerd is, ga dan verder naar Stap 3.

STAP 3 – DE UITEINDELIJKE SNEDE VORMEN (LEMMET VOOR RECHTSHANDIGEN)

- Haal het mes vijf keer met regelmatige halen door de linkersleuf van Fase 2.
- Haal het mes één (1) keer door de rechtersleuf van Fase 2 om een klein geslepen slijphoek te creëren langs de achterkant van de snede.
- Haal verschillende paar snelle halen (één seconde per haal) afwisselend door de linker- en rechtersleuf van Fase 2. De snelle halen met ultrafijne diamanten, polijsten de snijhoek zowel aan de voorkant van het lemmet als de snijhoek aan de achterkant om een uiterst scherpe snede te creëren.
- Controleer het lemmet nauwkeurig op scherpte met behulp van een dun stuk papier. Het lemmet zou vlijmscherp moeten zijn. Als het niet vlijmscherp is, herhaal dan stap 3c (zie boven) en test het lemmet opnieuw op scherpte.

HET TRADITIONELE JAPANESE LEMMET

OPNIEUW SCHERPER MAKEN (VOOR RECHTSHANDIGEN)

In het algemeen kunt u snel opnieuw slijpen met 3 of 4 snelle halen afwisselend door de linker- en rechtersleuf van Fase 2. Herhaal dit indien nodig om een vlijmscherpe snede te creëren.

Als het slijpen in Fase 2 te traag verloopt om een scherpe snede te krijgen of als de snede beschadigd is, zult u opnieuw de snede moeten slijpen in Fase 1. Gebruik alleen de linkersleuf van Fase 1. U zult zien dat om opnieuw te slijpen gewoonlijk ongeveer vijf halen in Fase 1 voldoende zijn om het opnieuw polijsten in Fase 2 sneller te laten verlopen. Na opnieuw te slijpen, keert u terug naar Fase 2 en doet u afwisselend een paar snelle halen door de linker- en rechtersleuf om een scherpe snede te creëren.

OPNIEUW SCHERP MAKEN VAN TRADITIONELE LEMMETEN

De procedure die u moet gebruiken voor lemmeten voor linkshandigen is gelijk aan de procedure voor lemmeten voor rechtshandigen zoals hierboven wordt uitgelegd, behalve dat u in alle gevallen de gebruikte sleuven moet omkeren. Terwijl u de linkersleuf gebruikt om lemmeten voor rechtshandigen te slijpen, moet u de rechtersleuf gebruiken voor een lemmet voor linkshandigen. Bijgevolg gebruikt u de linkersleuf als de aanwijzingen voor rechthandige messen vragen om de rechtersleuf te gebruiken.



Afbeelding 5. Traditioneel (sashimi) mes in linkersleuf van Fase 2.



Afbeelding 6. Traditioneel (sashimi) mes in linkersleuf van Fase 1.

EURO-AMERIKAANSE LEMMETEN EEN AZIATISCHE SNEDE GEVEN



Als u een Euro-Amerikaans mes hebt, is het relatief eenvoudig om deze snede om te zetten in een Aziatische snede met een dubbelzijdig geslepen messsnede met een kleinere hoek. Denk eraan dat de Aziatische snede voordelen heeft vanwege het dunnere kruisgedeelte van het typische Aziatische lemmet waar de slijphoeken gevormd zijn, en de kleinere hoek (ongeveer 15°) van elke slijphoek. Als het lemmet van het Euro-Amerikaanse type dik is en de dikte bovenaan de slijphoeken aanzienlijk is, dan zullen veel van de voordelen van de Aziatische snede niet kunnen worden gerealiseerd. Het lemmet moet heel dun zijn, daar waar de slijphoeken worden geslepen om het voordeel van een Aziatische snede te verwezenlijken. Neem daarom deze wijziging alleen in overweging voor de dunste lemmeten, zoals een dun universeelmes of misschien een dun schilmesje.

Om de snede van een Euro-Amerikaans lemmet om te zetten in een Aziatische snede begint u als volgt met Slijpfase 1:

BEGIN IN SLIJPFASE 1

Haal de volledige lengte van het lemmet afwisselend door de linker- (Afbeelding 7) en rechtersleuf van Fase 1. (Elke haal voor een lemmet van 12,7 cm duurt ongeveer 3 seconden). Om de snede van een dun lemmet een totale nieuwe slijphoek te geven, zijn er ongeveer 20 halen nodig. Controleer op een braam en doe meer halen, indien nodig, om een kleine braam te creëren langs de gehele lengte van het lemmet. Ga vervolgens verder met Fase 2.

POLIJSTEN IN FASE 2

- Do 5 tot 7 paar halen door Fase 2 (Afbeelding 8), elke haal afwisselend door de linker- en rechtersleuf (ongeveer 3 seconden voor elke haal voor een lemmet van 12,7 cm (5 inch)).
- Daarna doet u 4 paar snelle halen, afwisselend door de linker- en rechtersleuf. (1 seconde voor elke haal voor een lemmet van 12,7 cm).
- Test de scherpte van het lemmet. Voor een scherpere snede doet u een paar halen meer zoals in stap B en controleert u de scherpte

OPNIEUW SCHERP MAKEN VAN HET EURO-AMERIKAANSE LEMMET

Maak het lemmet opnieuw scherp in Polijstfase 2 zoals hierboven wordt beschreven. U kunt een lemmet ongeveer 10 keer scherp maken door alleen Fase 2 te gebruiken zoals hierboven wordt



Afbeelding 7. Europees lemmet in linkerleuf van Fase 1.

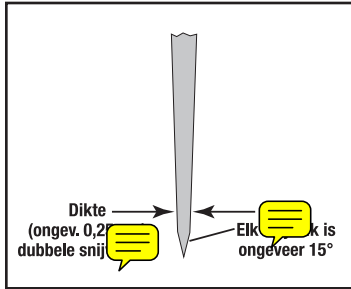


Afbeelding 8. Europees lemmet in rechtersleuf van Fase 2.

beschreven. Nadat u het lemmet een aantal keren opnieuw gepolijst heeft, kunt u het slijpproces versnellen door te slijpen in Fase 1. In Fase 1 doet u ongeveer 5 paar afwisselende halen en controleert u op een braam. Als er een braam ontstaat, ga dan verder om te polijsten in Fase 2 zoals hierboven wordt beschreven.

BESCHRIJVING VAN AZIATISCHE EN EURO-AMERIKAANSE LEMMETEN

Euro-Amerikaanse lemmeten hebben in het algemeen een steviger kruisgedeelte dan de delicatesere en dunnere moderne Aziatische lemmeten. Er is veel variatie in verkrijgbare messen van om het even welk type. Zo zijn sommige Euro-Amerikaanse lemmeten heel dun en zijn er bepaalde Aziatische messen die bestemd zijn voor zwaarder werk met een dikker kruisgedeelte.



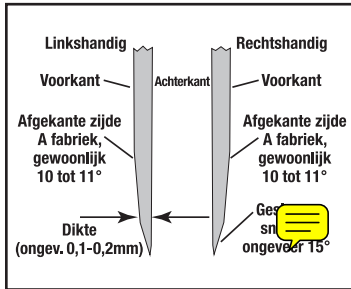
1. MODERNE AZIATISCHE MESSEN

De populaire Aziatische lemmeten, de dunne, lichte Santoku en Usaba of Nakiri hebben gewoonlijk een dubbelzijdige messnede (aan beide zijden van het lemmet geslepen) zoals aan de linkerkant afgebeeld. Soms worden Santoku messen verkocht met een enkelzijdig geslepen messnede (#2 hieronder), maar deze zijn niet overal in de Verenigde Staten en Europa verkrijgbaar.

Er zijn ook andere enigszins zwaardere Aziatische messen met een dubbelzijdig geslepen snede, de Deba en Gyutou, die populair zijn in Azië en die gebruikt worden om harde groenten en in stukjes te snijden, voor het van een staart ontdoen en fileren van vis en voor het snijden van vlees. Het gaat hier om Aziatische koksmessen die ontworpen zijn voor het zwaardere werk. Het Chinese hakmes behoort tot deze klasse.

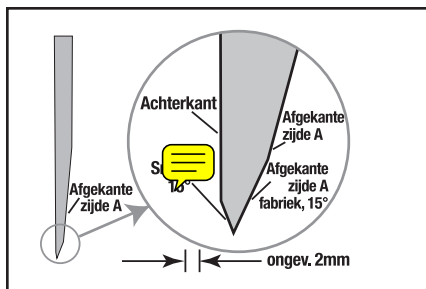
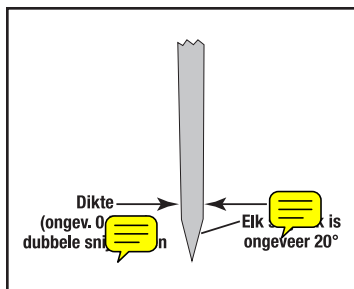
2. TRADITIONELE JAPANESE MESSEN

Het traditionele Japanse mes heeft een enkelzijdig geslepen snede en een bevestigingskant, de afgekante zijde A, die in de fabriek is aangebracht, langs één kant van het lemmet boven de kleine slijphoek. Deze worden in versies voor linkshandigen en rechtshandigen verkocht, zoals aan de linkerkant wordt getoond. De zijde A die in de fabriek is afgekant, wordt gewoonlijk onder een hoek van 10 graden geslepen. Het populairste voorbeeld van dit soort lemmet, is het sashimi mes dat ook yanagi en sujihiki wordt genoemd (zie ontwerp linkerkant). Dit lange lemmet is bestemd om plakjes te snijden en is ideaal voor het snijden van hele dunne plakjes rauwe tonijn of zalm. De achterkant van dit lemmet is gewoonlijk ergszins hol geslepen. Een kleine, enkele slijphoek van ongeveer 15° tot 20° wordt langs de voorkant van de snede van het sashimi lemmet gecreëerd, zoals wordt getoond in Afbeelding 10 om de slijphoek van de snede vast te leggen. Op de achterkant van het mes wordt zelfs gewoonlijk een kleinere slijphoek (nauwelijks zichtbaar) gecreëerd om de scherpte van de afgewerkte snede te verbeteren. Afbeelding 10 toont een duidelijk vergrootte afbeelding van het kruisgedeelte van een typische fabriekssnede op het traditionele Japanse mes met één geslepen zijde. Het is de bedoeling van de grote afgekante zijde A die in de fabriek is aangebracht de plakjes van het lemmet weg te leiden als ze afgesneden zijn.



3. EUROPEES-AMERIKAANSE LEMMETEN

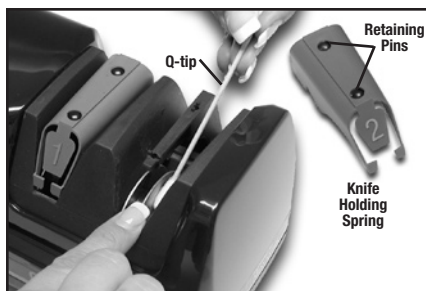
Terwijl de meeste Euro-Amerikaanse messen (zie linkerkant) een dikker kruisgedeelte hebben, om zwaarder werk te doen, is er veel variatie in de lemmedikte van deze populaire messen. Sommige van deze messen, zoals de traditionele schil-, fileer- en universele messen hebben een relatief dun kruisgedeelte dat goed past voor de toepassingen waar deze lemmeten voor zijn bedoeld. Euro-Amerikaanse lemmeten hebben universeel een dubbelzijdig geslepen snede (geslepen aan beide zijden van het lemmet).



Afbeelding 9. Kruisgedeelte van een typische, traditionele Aziatische messnede in de fabriek vervaardigd en 50x vergroot (voor rechtshandigen).

SUGGESTIES

1. Altijd alle voedselresten, vet en vreemde materialen van het mes verwijderen alvorens opnieuw te slijpen. Als het lemmet vuil is, het eerst afwassen voor het te slijpen. (Zie suggestie nr. 6).
2. Gebruik slechts minimale neerwaartse druk bij het slijpen – net genoeg om contact met de slijpschijf te maken.
3. Altijd de lemmeten met de aanbevolen snelheid door de sleuven trekken en een constante snelheid voor de gehele lengte van het lemmet aanhouden. Nooit de beweging van het lemmet onderbreken of stopzetten wanneer het in contact komt met de slijpschijven.
4. Volg nauwkeurig de gedetailleerde procedures voor elk type lemmet om tot het beste resultaat te komen en de levensduur van uw messen te verlengen. De slijpvolgorde is vooral belangrijk voor enkelzijdig geslepen traditionele lemmeten.



Afbeelding 10. De polijstschijven reinigen.



Afbeelding 11. Afscherming onder de basis verwijderen om metaalstof te verwijderen.

5. De snede van het lemmet dient tijdens het slijpen waterpas te worden gehouden ten opzichte van het aanrecht of de tafel. Om het lemmet dicht bij de punt van een gebogen lemmet te slijpen, tilt u het heft een beetje op als u dichterbij de punt komt, zodat de snede tijdens het slijpen waterpas blijft met de tafel.
6. Misschien vindt u het nodig om af en toe de ultrafijne slijpschijven in Fase 2 te reinigen. Als de slijpsnelheid in Fase 2 vermindert, is het nodig om de schijven te reinigen. Om dit te doen, trekt u de stekker van de messenslijper uit het stopcontact en verwijdert u de grijze plastic veer met het nummer 2 op (zie Afbeelding 11). Om de veer te verwijderen, steekt u een vinger onder de achterkant van de veer en tilt u deze op met een gelijkmatige trekbeweging. De borgpennen zullen de veer loslaten. Houd de pennen bij. Bevochtig een wattenstaafje met alcohol en houdt het tegen de schijf zoals in Afbeelding 11 wordt getoond. Draai de schijf met de hand rond en houd het wattenstaafje tegen het slijpoppervlak van elke schijf gedurende verschillende rotaties. Plaats de veer en de pennen van de meshouder terug op hun plaats.
7. Om de Chef'sChoice® Model 316 zo efficiënt mogelijk te gebruiken, moet u leren hoe u een braam langs een snede kunt ontdekken (zoals eerder werd beschreven op pagina 5). Hoewel u goed kunt slijpen zonder deze techniek te gebruiken, is het de beste en snelste manier om te bepalen wanneer u voldoende geslepen hebt in de voorgaande stappen. Dit zal overbodig slijpen helpen voorkomen en telkens opnieuw ongelooflijk scherpe sneden garanderen. In een tomaat of een stuk papier snijden is een praktische manier om te controleren hoe scherp het lemmet is.
8. Sommige moderne Aziatische messen hebben kuiltjes en sommige moderne en traditionele Aziatische lemmeten zijn vervaardigd uit gelaagd Damascus staal. Al deze messen moeten geslepen worden volgens deze aanwijzingen naargelang de messoort modern (dubbelzijdige snede) of traditioneel is.

NORMAAL ONDERHOUD

Het is **NIET** nodig de bewegende delen, motor, lagers of slijpschijven te smeren. Het is niet nodig om water op de slijpschijven te gebruiken. De buitenkant van de messenslijper mag schoongemaakt worden door deze voorzichtig af te nemen met een zachte, vochtige doek. Geen schoonmaak- of schuurmiddelen gebruiken.

Eenmaal per jaar, of zoals nodig, dient u het metaalstof binnen in de messenslijper te verwijderen. Verwijder de kleine rechthoekige schoonmaakafscherming (Afbeelding 12) die de opening aan de onderkant van de messenslijper afschermt. Aan de binnenkant van de afscherming ziet u een magneet waaraan zich metalen deeltjes hebben gehecht. Met een papieren handdoek of een tandenborstel wrijft of borstelt u het opgehoopte vijlstof van de magneet weg. Als er grotere hoeveelheden metaalstof aanwezig zijn, kunt u overblijvend stof door de opening onderaan er uitschudden wanneer het deksel verwijderd is. Na het schoonmaken brengt u de afscherming opnieuw veilig op zijn plaats met de magneet.

SERVICE

Indien service na de garantieperiode noodzakelijk mocht zijn, retourneert u de slijpmachine naar de EdgeCraft fabriek waar men u een prijsopgave voor de reparatiekosten kan geven alvorens met de eigenlijke reparatie te beginnen. Buiten de V.S. dient u contact op te nemen met uw leverancier of dealer.

Sluit alstublieft een apart vel papier in de doos met uw adres, telefoonnummer overdag en een korte beschrijving van het probleem of de schade. Bewaar het bewijs van verzending voor het geval dat uw zending verloren gaat.

EdgeCraft

World Leader in Cutting Edge Technology®

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

Gemonteerd in de V.S.

www.chefschoice.com

Het is mogelijk dat dit product gedekt is door één of meerdere octrooien en/of octrooien in aanvraag van EdgeCraft zoals aangeduid op het product.

© EdgeCraft Corporation 2011

Conforms to: UL 982

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

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