

MODEL 1520

GEBRUIKSAANWIJZING

# ChefsChoice<sup>®</sup>

## Angle Select™ -messenslijper

NL



Lees voor gebruik deze instructies.  
Voor optimale resultaten is het essentieel  
dat u deze instructies opvolgt.

## BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

### Bij gebruik van elektrische apparaten dient u steeds de volgende basisveiligheidsvoorschriften in acht te nemen:

1. Lees alle instructies. *Elke gebruiker dient deze gebruiks instructies te lezen.*
2. Om ongevallen met elektriciteit te voorkomen mag het AngleSelect™ Model 1520 niet in water of andere vloeistoffen worden ondergedompeld.
3. Zorg ervoor dat alleen schone messen in het Model 1520 worden geplaatst.
4. Haal de stekker uit het stopcontact als het apparaat niet wordt gebruikt, als u er hulpstukken opzet of vanaf haalt, of als u het apparaat gaat schoonmaken.
5. Raak geen bewegende delen aan.
6. Gebruik geen apparaat dat beschadigingen aan het snoer of de stekker heeft, of een apparaat dat een storing vertoont, dat gevallen is of op een andere wijze beschadigd is.  
**Klanten buiten de U.S.A.:** Breng het apparaat terug naar uw aankoopadres. Hier licht men u graag in over reparatiemogelijkheden en de eventuele kosten daarvan. Wanneer de elektrische aansluitkabel van het apparaat beschadigd is, moet deze door een door de fabrikant aangewezen vakman worden vervangen, aangezien hier speciale gereedschappen voor nodig zijn. Raadpleeg uw Chef'sChoice®-aankoopadres voor meer informatie.  
**Klanten in de U.S.A.:** u kunt uw messenslijper retourneren aan de EdgeCraft-fabriek. Daar kan een inschatting worden gemaakt van de reparatiemogelijkheden en de eventuele kosten daarvan. Wanneer de elektrische kabel van het apparaat beschadigd is, moet deze door een leverancier van Chef'sChoice® of door een ander erkend vakman worden vervangen om de kans op een elektrische schok te vermijden.
7. *PAS OP!* Dit apparaat kan voorzien zijn van een gepolariseerde stekker (één pen is breder dan de andere). Om de kans op een elektrische schok te minimaliseren past deze stekker maar op één manier in een gepolariseerd stopcontact. Draai de stekker om als deze niet goed in het stopcontact past. Als de stekker nog steeds niet past moet u een gediplomeerde electricien raadplegen. *Pas de stekker op geen enkele manier zelf aan.*
8. Gebruik geen hulpstukken die niet door de fabrikant EdgeCraft Corporation worden aanbevolen of verkocht. Het gebruik hiervan kan leiden tot brand, elektrische schokken en/of letsel.
9. Het Chef'sChoice® AngleSelect™ Model 1520 is ontworpen voor het slijpen van Amerikaanse, Europese en Aziatische messen. Slijp hiermee geen scharen, hakbijlen of messen die niet goed in de sleuven passen.
10. Laat het snoer niet over de rand van de tafel of het aanrecht hangen, of in aanraking komen met hete oppervlakken.
11. Schakel de Chef'sChoice®-messenslijper alleen in (in ingeschakelde toestand brandt er een rood indicatielampje op de schakelaar) als deze op een stevige en stabiele tafel of op een aanrechtblad is geplaatst.
12. **WAARSCHUWING:** MESSEN DIE OP DE JUISTE WIJZE MET UW Angle Select™ Model 1520 ZIJN GESLEPEN, ZIJN SCHERPER DAN U DENKT. OM VERWONDINGEN TE VOORKOMEN, DIENEN DE MESSEN UITERST VOORZICHTIG TE WORDEN GEHANTEERD. SNIJD NIET NAAR UW VINGERS, HAND OF ENIG ANDER LICHAAMSDEEL TOE. HAAL UW VINGERS NIET LANGS DE SNEDE. BERG MESSEN OP EEN VEILIGE MANIER OP.
13. Gebruik het apparaat alleen binnenshuis.
14. Houd extra toezicht wanneer het apparaat door kinderen of in de nabijheid van kinderen wordt gebruikt.
15. Gebruik geen slijpolie, water of andere smeersels in combinatie met het AngleSelect™ Model 1520.
16. Dit apparaat is alleen bestemd voor huishoudelijk gebruik.
17. **BEWAAR DEZE INSTRUCTIES GOED**

## U HEBT EEN GOEDE KEUZE GEMAAKT

*Gefeliciteerd!!* Nu u in het bezit bent van het zeer veelzijdige Chef'sChoice® AngleSelect™ Slijpmachinemodel 1520 zult u merken hoe eenvoudig het is om al uw Amerikaanse, Europese en Aziatische messen zo scherp als nieuw te houden. Het model is voorzien van een precisie- geleidingssysteem. Daarmee wordt elk mestype automatisch in de meest optimale slijphoek geplaatst en de op maat gemaakte diamanten slijpschijven herstellen en wetten snel de gladde snede. Hierna zorgt de gepatenteerde aanzetschijf van Chef'sChoice® voor een verbazingwekkende scherpte. U zult het gemak van moeiteloos snijden en het presenteren van vlijmscherp gesneden producten zeker waarderen.

Het Model 1520 is ontworpen voor het slijpen van uw Aziatische messen met een snede van 15 graden (aan iedere zijde), zodat ook uw eigen messen de scherpte en snedevorm van de allerbeste Aziatische messen evenaren. Uw Amerikaanse of Europese messen worden echter geslepen met een snede van 20 graden (aan iedere zijde). Dit is de gangbare hoek in de westelijke landen.

De doorsnee Aziatische snede is 15° (30° in totaal), dit is een "scherpere" hoek dan die van de gebruikelijke westelijke snede met een hoek van 20°. Doordat de Aziatische snede dunner is en een kleinere hoek heeft, wordt deze meestal beschouwd als een wat zwakkere variant. Het Model 1520 is uniek en zodanig ontworpen dat het een nauwkeurige snede van 15° vormt op het Aziatische lemmet. Door een tweede, kleine micro-snijhoek te vormen, kunt u er voor kiezen om de reeds scherpe snede nóg sterker en duurzamer te maken.

De extra voordelen die het apparaat qua scherpte en duurzaamheid te bieden heeft, zult u snel ontdekken! Zelfs professionele chef-koks geven hierdoor de voorkeur aan de Chef'sChoice® Trizor® met de meervoudig schuin aflopende messnede.

Wij adviseren u de volgende paragrafen goed te lezen. Hierin worden de optimale slijpprocedures voor elk type lemmet uiteengezet.

**Veel plezier met uw aankoop!**

## KENNISMAKING MET DE SLIJPER MODEL 1520

Het Model 1520 (afbeelding 1) is een unieke slijper met drie fasen, waarbij Fase 1 speciaal is ontworpen voor het slijpen van Aziatische messen (met een hoek van 15°). Fase 2 is vooral geschikt voor het slijpen van conventionele Amerikaanse en Europese messen en Fase 3 werkt met de speciale ultrafijne wet- en polijstslijper van Chef'sChoice®. Deze zijn geschikt voor zowel Aziatische als Europese/Amerikaanse messen en brengen een microscopisch kleine snijhoek aan langs de snede, waardoor deze tot een verbazingwekkende scherpte worden geslepen.

Aziatische messen (15°) worden eerst in Fase 1 geslepen met fijne diamant-slijpschijven, waarna ze in Fase 3 worden gewet en gepolijst. Voor een nog sterkere snede van Aziatische lemmeten kunt u optioneel een tweede kleine snijhoek aanbrengen door in Fase 2 extra heen- en weergaande halen te maken voordat u verdergaat naar Fase 3. In deze derde fase wordt een derde microscopisch kleine snijhoek gevormd en wordt de uiteindelijke snede gepolijst met wet-/polijstslijper.

Amerikaanse en Europese messen (20°) worden eerst in Fase 2 geslepen met fijne diamant-slijpschijven, waarna zij in Fase 3 worden gewet en gepolijst met wet-/polijstslijper. U kunt messen met een hoek van 20° niet slijpen in Fase 1, tenzij u deze snede van 20° wilt veranderen in de kleinere Aziatische hoek van 15°, zoals verderop wordt beschreven.

Op pagina 12 en verder vindt u de speciale procedures voor het slijpen van gekartelde lemmeten. Alle traditionele enkelzijdig geslepen Aziatische messen, zoals de sashimi-messen, vragen om extra zorg en dienen slechts aan één kant te worden geslepen. Dit staat beschreven in de volgende paragrafen.

Het Model 1520 is uitgerust met een handmatig reinigingssysteem voor de diamant-slijpschijven. Indien nodig kan dit systeem opgehoopte voedsel- en slijpresten verwijderen van het oppervlak van de ultrafijne wet-/polijstslijper in Fase 3. We raden u sterk aan uw messen voor het slijpen altijd zorgvuldig te reinigen. Tenzij u de messenslijper heel vaak gebruikt, kunt u de messenslijper maandenlang of zelfs langer dan een jaar gebruiken voordat de wet-/polijstslijper moeten worden schoongemaakt. Wanneer u een aanzienlijke afname merkt in de doeltreffendheid van het polijsten in Fase 3, gebruikt u de gemakkelijke functie zoals beschreven op pagina 13.



Afbeelding 1. Chef'sChoice® Angle Select™ Sharpener Model 1520 voor het slijpen van zowel Aziatische als Europese/Amerikaanse mestypen.

Wij raden u af het Model 1520 te gebruiken voor de veel oudere en dikkere Europese hakmessen, dit vanwege hun dikte en lemmetontwerp voor zwaar snijwerk. Deze hakmessen kunnen worden geslepen met de modellen 120, 2000 en 2100. Het Model 1520 is echter wel ideaal voor het slijpen van Aziatische hakmessen.

**Bedien de messenslijper nooit vanaf de achterzijde.** Gebruik tijdens het slijpen bij elke haal net voldoende neerwaartse druk om zeker te zijn dat het lemmet gelijkmatig en consistent contact maakt met de slijpschijven (zie "Tips" op pagina 14). Extra druk is overbodig en zal het slijpproces ook niet versnellen. Zorg ervoor dat u niet in de kunststofbehuizing snijdt. Mochten er onverhoeds sneden in de behuizing ontstaan, heeft dit echter geen enkele invloed op de slijpfunctie, de slijpschijven zullen niet beschadigd raken.

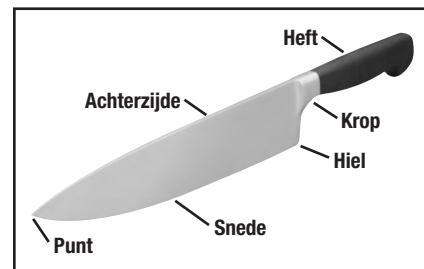
Maak om te oefenen een haal door de slijper als deze staat uitgeschakeld. Schuif het lemmet soepel in de sleuf tussen de linker hoekgeleider van Fase 1 of Fase 2 en de plastic aandrukveer voor het mes. Draai het mes niet. Beweeg het lemmet naar beneden in de sleuf totdat u voelt dat het contact maakt met de diamantschijf. Trek het naar u toe, waarbij u het heft voorzichtig optilt als u de punt van het lemmet nadert. Met deze oefening voelt u de veerspanning. Verwijder het mes uit de sleuf en lees de onderstaande instructies die specifiek betrekking hebben op het type mes dat u gaat slijpen.

## BESCHRIJVING VAN EUROPESE/AMERIKAANSE EN AZIATISCHE LEMMETEN

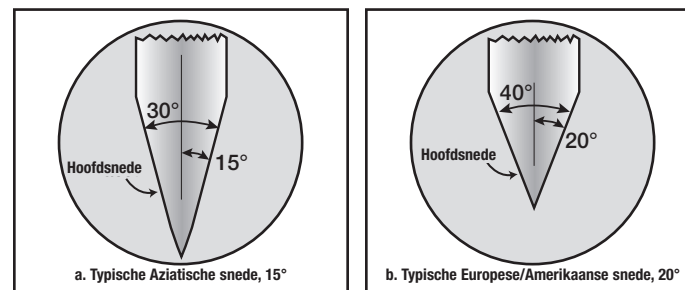
Door de jaren heen zijn Europese en Amerikaanse lemmeten ontworpen voor het bereiden van voedsel dat typerend is voor de eigen cultuur en tradities - namelijk voor zwaarder voedsel, zoals de vele verschillende vleessoorten en de meer vezelachtige groenten. Hierdoor zijn deze messen over het algemeen zwaarder, dikker en geslepen in een hoek van 20° (40° in totale hoek) (zie afbeelding 3b). Daarentegen is Aziatische voeding lichter en zijn de Aziatische messen voornamelijk ontworpen voor vis en minder vezelachtige groenten. Veel Aziatische messen zijn daardoor dunner en geslepen in

een kleinere hoek van 15° (zie afbeelding 3a). Een aantal Aziatische messen is zeer gespecialiseerd, zoals de traditionele Japanse lemmeten. Dit zijn enkelzijdig geslepen lemmeten in een hoek van 15°. Wanneer deze op de juiste wijze zijn geslepen, zijn ze buitengewoon scherp.

In de laatste jaren zijn voedingsmiddelen uit de oosterse en westerse cultuur over de hele wereld steeds toegankelijker en beter verkrijgbaar geworden. Hierdoor zijn ook de messen die bestemd zijn voor dat betreffende voedsel nu



Afbeelding 2. Doorsnee keukenmes.



Afbeelding 3. Typische snede, afbeelding van hoofdsnede.

wereldwijd verkrijgbaar. Veel Europese en Amerikaanse merken verkopen Santoku-lemmeten en Aziatische merken verkopen tegenwoordig bepaalde traditionele Europese modellen.

Het Model 1520 is ontworpen om vrijwel elk type lemmet uit deze groeiende verscheidenheid te slijpen en hierbij de oorspronkelijke hoeken en messnedes te behouden.

Wanneer men de fabrikant van een mes of het land van herkomst van het specifieke mesontwerp kan achterhalen, is de snede relatief eenvoudig te classificeren als Aziatisch (15°) of als Amerikaans/Europees (20°) en kunt u de juiste slijpmethode kiezen. Het Santoku-mes wordt bijvoorbeeld standaard geslepen als een Aziatisch lemmet (15°), ongeacht waar het mes is gemaakt. Indien u de fabrikant of het land van herkomst van het mesontwerp niet kunt achterhalen en een mes voor zwaar snij- of hakwerk gebruikt, dan kunt u dit het beste slijpen als een Amerikaans/Europees mes in een hoek van 20°. Als u een klein of middelgroot mes alleen gebruikt voor schillen, pellen en ander licht snijwerk, kunt u het mes het beste slijpen als een Aziatisch mes in een hoek van 15°. Zo wordt het mes nog scherper.

De onderstaande beschrijvingen kunnen van pas komen bij het classificeren van uw messen en bij het uitleggen van de snedestructuren.

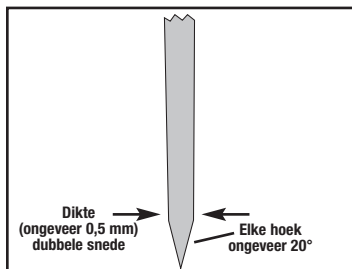
### EUROPESE/AMERIKAANSE LEMMETEN (HOEK VAN 20°)

Europese/Amerikaanse gladde lemmeten hebben universeel een dubbelzijdige snede en worden geslepen aan beide kanten van het lemmet. Het merendeel van de Europese/Amerikaanse messen, hier rechts weergegeven in afbeelding 4, heeft een dik kruisprofiel dat is ontworpen voor zwaarder snijwerk. De bijbehorende conventionele lemmeten voor schillen, fileren en vergelijkbare toepassingen zijn echter kleiner en hebben een relatief dun kruisprofiel dat is afgestemd op de specifieke functie van de lemmeten.

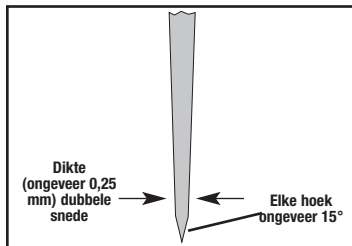
### MODERNE AZIATISCHE MESSEN (HOEK VAN 15°)

De populairste Aziatische lemmeten, zoals de dunne en lichte Santoku- en Nakiri-lemmeten, hebben over het algemeen een dubbelzijdige snede (zijn aan beide zijden van het lemmet geslepen), zoals is weergegeven in afbeelding 5. Hoewel er soms Santoku-messen met enkelzijdige facetten worden verkocht, zijn deze in de Verenigde Staten niet standaard verkrijgbaar.

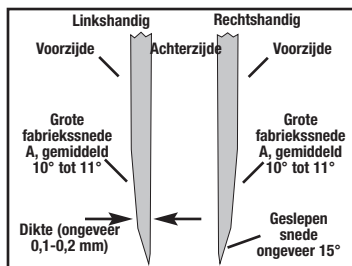
Andere, wat zwaardere Aziatische messen met dubbel facet, zoals de in Azië populaire Deba en Gyutou, worden gebruikt voor het hakken van stevige groenten, voor het ontgraten en fileren van vis en voor de verschillende vleessoorten. Dit zijn eigenlijk Aziatische koksmessen die zijn ontworpen voor het zwaardere snijwerk. Hoewel deze zwaardere messen gewoonlijk worden verkocht in een hoek van 15°, wilt u ze wellicht slijpen op een hoek van 20°. Ook het Chinese hakmes behoort tot deze klasse.



Afbeelding 4. Europese/Amerikaanse lemmeten zijn over het algemeen dikker.



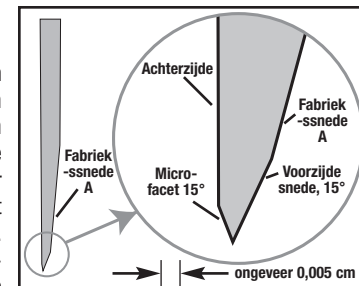
Afbeelding 5. Moderne Aziatische lemmeten met dubbelzijdige snede zijn vaak dunner.



Afbeelding 6. Traditionele Aziatische lemmeten met enkelzijdige snede zijn dunner en hun hoofdsnede bevindt zich aan één zijde.

### TRADITIONELE JAPANESE MESSEN (HOEK VAN 15°)

Het traditionele Japanse mes heeft een enkelzijdige snede en een grote fabriekshoek A vooraan langs de onderzijde van het lemmet. Deze messen zijn verkrijgbaar in zowel een rechts- als een linkshandige versie (zie afb. 6). De grote wijde fabriekssnijkhoek A is hol en bedraagt gewoonlijk ongeveer 10°. Het populairste voorbeeld van dit type lemmet is het sashimi-mes, ook wel bekend als de Yanagi of Takohiki (afb. 6). Dit lange, dun- snijdende lemmet is ideaal voor het snijden van dunne plakjes rauwe tonijn of zalm. De achterzijde van dit lemmet is standaard licht holgeslepen. Zoals in afbeelding 6 en 7 is weergegeven, wordt er onder de grote fabriekssnijkhoek langs de voorzijde van dit type lemmet een enkelzijdige (mes)snede van ongeveer 15° gevormd om zo de specifieke vorm van de snede te verkrijgen. Aan de snede van de achterzijde van het lemmet is een nog kleiner micro-facet (vrijwel onzichtbaar voor het blote oog) op maat gevormd om de scherpte van de uiteindelijke snede te verbeteren. Afbeelding 7 is een sterk vergrote doorsnee-weergave van een typisch traditionele, enkelzijdige Japanse messnede zoals die in de fabriek wordt geslepen. De grote fabriekssnijkhoek A zorgt ervoor dat het plakje voedsel bij het snijden van het lemmet wordt weggeleid. Bij het slijpen van de traditionele Japanse lemmeten dient u deze instructies altijd nauwkeurig op te volgen. Slijp dit type mes altijd op een hoek van 15° (Aziatische stijl), tenzij het een dikker gespecialiseerd lemmet betreft dat is ontworpen voor zwaarder snijwerk. Onthoud altijd dat deze messen vlijmscherp zijn.



Afbeelding 7. Doorsnee weergave van een doorsnee traditioneel Aziatische fabriekssnede, 50x vergroot (rechtshandig)

## SLIJPEN VAN MODERNE AZIATISCHE MESSEN EN ANDERE DUBBELZIJDIGE SNEDES IN EEN HOEK VAN 15° (30° IN TOTAAL)



Vrijwel alle Aziatische lemmeten worden in de fabriek geslepen op 15°. Het populaire Santoku-lemmet, dat hierboven staat afgebeeld, heeft een typisch moderne Aziatische stijl en een dubbelzijdig geslepen messnede. Het mes wordt aan beide zijden geslepen in een hoek van 15°, zodat de totale hoek 30° bedraagt.

### WETTEN VAN DE SNEDE IN FASE 1

Schakel het apparaat in ("ON") en haal het lemmet door de linkersleuf (afb. 8) van Fase 1 en vervolgens door de aangrenzende rechtersleuf. Herhaal in Fase 1 de reeksen halen en gebruik daarbij afwisselend de linker- en rechtersleuf. Bij



Afbeelding 8. Moderne Aziatische messen eerst slijpen in Fase 1.



een lemmet met een lengte van 12 cm dient elke haal ongeveer 4-5 seconden te duren. Langere lemmeten trekt u er langzamer doorheen, kortere lemmeten iets sneller. De eerste keer dat u dit type mes slijpt, zijn er misschien tot wel 10 paar halen nodig (afwisselend in de linker- en rechtersleuf) om de snedehoek van een dun lemmet aan te passen. Bij dikkere lemmeten zijn er meer halen nodig. Controleer na 3 reeksen halen of er een braam is ontstaan, zoals hieronder is beschreven. Is dit niet het geval, maak dan meer reeksen halen totdat er over de hele lengte van het lemmet een kleinere braam is gevormd.

Bij het slijpen van een modern Aziatisch lemmet (dat eerder waarschijnlijk is geslepen op een hoek van 15°) zult u merken dat er slechts een aantal (2-4) reeksen afwisselende halen nodig zijn om een braam te vormen. Slijp het lemmet niet te scherp. Wanneer er over de gehele lengte van het lemmet een braam is gevormd, gaat u verder naar Fase 3.

### **HERKENNEN VAN DE BRAAM**

Om erachter te komen of er een braam is gevormd (afb. 9) beweegt u uw wijsvinger voorzichtig langs de snede in de aangegeven richting. Beweeg uw vinger niet langs de snede, om te voorkomen dat u in uw vinger snijdt. Als de laatste haal in de rechtersleuf werd gemaakt, zal de braam alleen zijn gevormd aan de rechterzijde van het lemmet wanneer u het normaal vasthoudt, en vice versa. Als de braam aanwezig is, voelt deze aan als een ruwe en gebogen verlenging van de snede; de andere zijde van de snede voelt in vergelijking zeer glad aan. Als er geen braam aanwezig is, gaat u, afwisselend in de linker- en rechtersleuf, verder met slijpen in Fase 1, totdat er een volledige braam is gevormd. Als er een braam over de gehele lengte van het lemmet aanwezig is, gaat u zoals hieronder is aangegeven verder naar Fase 3.

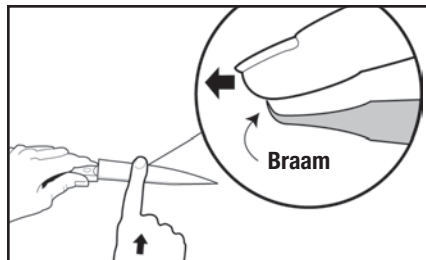
### **AANZETTEN/POLIJSTEN VAN DE MODERNE AZIATISCHE SNEDE IN FASE 3**

Trek het lemmet eerst door de linkersleuf (zie afb. 10) en vervolgens door de rechtersleuf in Fase 3. Maak 4 heen- en weergaande halen (elke haal duurt 4-5 seconden) afwisselend in de linker- en rechtersleuf van Fase 3. Voor de uiteindelijke afwerking van de snede maakt u in deze fase vervolgens ongeveer 4 tot 5 reeksen afwisselende, snellere halen. Pas bij een lemmet met een lengte van 12 cm halen toe van ongeveer 1-2 seconde per haal.

Controleer de scherpheid van het lemmet. Als u een scherpere snede wilt, maakt u nog een aantal reeksen snelle halen. Controleer nogmaals de scherpheid. Herhaal deze procedure net zolang totdat er een vlijmscherpe snede is gevormd.

### **HERSLIJPEN VAN MODERNE AZIATISCHE LEMMETEN**

Slijp het lemmet opnieuw volgens de aanzet- en polijstprocedure van de hierboven beschreven Fase 3. Afhankelijk van het gebruik zou u het lemmet wel 3 keer of zelfs nog vaker enkel in Fase 3 moeten



Afbeelding 9. Wanneer er een zichtbare braam wordt gevormd langs de snede, kan deze worden gedetecteerd door uw vinger langs en van de snede te bewegen. Let op! Zie tekst.



Afbeelding 10. Wetten/polijsten van een modern Aziatisch mes in Fase 3.

kunnen herslijpen tot een vlijmscherpe snede, voordat het opnieuw moet worden gewet in Fase 1. Wetten in Fase 1 dient u alleen te kiezen wanneer het in Fase 3 te lang duurt of wanneer er teveel halen nodig zijn om het lemmet scherp te krijgen. Is dat het geval, volg dan de hele wet- en aanzet-/polijstreeks van Fase 1 en 3 zoals eerder omschreven.

**N.B.:** Om tijdens het herslijpen bij de Aziatische lemmeten de speciale en sterkere snede van Trizor® te herstellen (uiteengezet in de volgende paragraaf), voert u twee heen- en weergaande halen (telkens van 3 seconden) uit in Fase 2, nadat in Fase 1 de braam is gevormd. Voltooi het herslijpen in Fase 3 zoals in deze paragraaf is beschreven.

### **VORMGEVEN VAN DE TRIZOR®-SNEDE MET DRIEVOUDIG SCHUINAFLOPENDE SNEDE BIJ MODERNE AZIATISCHE MESSEN EN SNEDES VAN 15°**

De fijne snede van 15° (30° in totaal) wordt geprezen om haar scherpheid, maar wordt over het algemeen beschouwd als iets minder duurzaam dan de snede in een hoek van 20° (40° in totaal). Het unieke Chef'sChoice Model 1520 is zodanig ontworpen dat u desgewenst in Fase 2 langs de messnede in een hoek van 15° een kleine 'tussen'-snede kan vormen, voordat in Fase 3 de uiteindelijke micro-messnede wordt gevormd. Fase 3 polijst de snede tot een ongelofelijke scherpheid.

Om de Trizor®-snede aan te brengen, slijpt u in Fase 1, zoals eerder beschreven, de snede van 15° net zolang tot zich er een volledige braam heeft ontwikkeld. Vervolgens gaat u verder naar Fase 2: maak twee reeksen halen van ongeveer 2 seconden bij een lemmet met een lengte van 12 cm. Langs de snede ontstaat een kleine braam. In Fase 2 zijn geen halen meer nodig. De kleine braam die is ontstaan door de twee reeksen halen vormt een micro-boogje aan de punt van de snede. Het lemmet heeft nu een sterkere snede zonder dat de scherpheid van het mes hierdoor merkbaar is veranderd.

Ga verder naar Fase 3 en volg de instructies in de volgende paragraaf voor het aanzetten/polijsten in Fase 3.

## **SLIJPEN VAN TRADITIONELE (ENKELZIJDIGE) JAPANESE LEMMETEN**



Traditionele Japanse messen zoals het sashimi-lemmet dat hierboven is afgebeeld, zijn enkelzijdig geslepen en hebben aan de voorzijde van het lemmet een grote fabriekssnede (snijhoek A, afb. 6). Er is een groot aantal fabrikanten van dit type mes dat wereldwijd wordt gebruikt voor het bereiden van sashimi. De fabriekssnede (snijhoek A) is normaliter uitgehold op ongeveer 10 graden, maar deze kan afwijken aangezien deze hoek niet standaard is in Aziatische fabrieken. Ook de ontwerpen van de traditionele Japanse messen en de gedetailleerde structuur van de sneden kunnen per fabrikant zeer variëren. Toch zijn er enkele overeenkomsten. De snede bestaat uit een kleine hoofdsnede aan de voorzijde van het lemmet onder de grote fabriekssnede en omvat een veel kleiner tweede micro-messnede langs de achterzijde. Over het algemeen kan de achterzijde van het micro-messnede (afb. 7) slechts met een vergrootglas worden onderscheiden. De achterzijde is in de fabriek platgeslepen of - wat vaker het geval is - enigszins holgeslepen om er zeker van te zijn dat daar een effectief micro-messnede kan worden gevormd als onderdeel van de snede. Door het gebrek aan standaardisatie wordt in Azië meestal de handmatige aanpak gebruikt voor het slijpen van deze messen. Hierdoor blijft het slijpen moeilijk, arbeidsintensief en tijdrovend. Het Chef'sChoice® Model 1520 is ontworpen voor het slijpen van vrijwel alle traditionele Aziatische lemmeten en voor het vormen van een snede van fabriekskwaliteit.

Voordat u een traditioneel Japans lemmet slijpt dient u zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk het traditionele lemmet met enkelzijdige messsneede hebt en of dat u een links- of rechtshandige versie hebt, zoals beschreven op pagina 6 en weergegeven in afb. 6. Om uw traditionele lemmet te voorzien van de optimale snede is het essentieel dat u de onderstaande slijpprocedure nauwkeurig opvolgt.

Vergewis u ervan aan welke zijde van het lemmet de grote fabriekssneede A is gevormd. Houd het lemmet in uw hand alsof u aan het snijden bent. Als de grote fabriekssneede aan de rechterkant zit, betreft het een rechtshandig lemmet. **Rechtshandige** lemmeten dient u alleen te slijpen in de **linkersleuf** van Fase 1, zodat enkel de zijde met de messsneede (rechterzijde) van de snede contact maakt met de wetschijf. Ga verder zoals hieronder staat beschreven.

#### **STAP 1:**

#### **WETTEN VAN TRADITIONELE JAPANESE MESSEN IN FASE 1 (RECHTSHANDIGE LEMMETEN)**

In dit voorbeeld wordt uitgegaan van een traditioneel rechtshandig lemmet en dient u het lemmet alleen te wetten in de **linkersleuf** van Fase 1 (zie afbeelding 11). Het aantal benodigde halen is afhankelijk van de fabriekshoek van snijhoek A (afb. 6 en 7) en de botheid van uw lemmet.

Voer **alleen** in de **linkersleuf** van Fase 1 vijf (5) tot tien (10) halen (3-4 seconden) uit en controleer vervolgens of er langs de gehele achterzijde een braam is gevormd. De braam die is ontstaan in Fase 1, is klein maar kan wel worden gevoeld, zoals in afbeelding 9 is te zien. Wees er zeker van dat de braam over de gehele lengte van de snede aanwezig is. Als er geen braam of slechts een gedeeltelijke braam aanwezig is, blijft u in de linkersleuf halen maken. Voer per keer ongeveer vijf (5) halen uit en controleer na elke vijf (5) halen of er een braam is ontstaan. Over het algemeen zouden 20-30 halen in de linkersleuf voldoende moeten zijn om een braam te doen ontstaan. Het is niet erg waarschijnlijk dat er hiervoor meer dan 50 halen in de linkersleuf nodig zouden zijn. Wanneer u hebt vastgesteld dat er een braam aanwezig is, gaat u verder naar Stap 2.

#### **STAP 2:**

#### **AANZETTEN/POLIJSTEN VAN DE UITEINDELIJKE SNEDE VAN TRADITIONELE JAPANESE LEMMETEN IN FASE 3 (RECHTSHANDIGE LEMMETEN)**

- Maak vijf tot acht (5-8) langzame halen van elk 3-4 seconden en doe dit **alleen** in de **linkersleuf** van Fase 3 (afb. 12). Vervolgens verwijdert u de braam in stap b, zoals hieronder staat beschreven.
- Maak langs de achterzijde van de snede **één** (1) gewone haal in de **rechtersleuf** van Fase 3 (elke haal duurt ongeveer 3-4 seconden).



Afbeelding 11. Wettan van een traditioneel Japans mes alleen in linkersleuf van Fase 1 (rechtshandig).



Afbeelding 12. Wettan en polijsten van traditioneel Japans mes in Fase 3. Volg de instructies nauwkeurig op.

- Maak 2-3 reeksen **snelle** halen (van elk 1-2 seconden) in afwisselend de linker- en rechtersleuf van Fase 3. U kunt de scherpte van het lemmet testen met behulp van een dun stukje papier. Het lemmet zou nu vlijmscherp moeten zijn. Is dit niet het geval, herhaal dan stap a, b en c zoals die hierboven staan beschreven.

#### **HERSLIJPEN VAN TRADITIONELE JAPANESE LEMMETEN (RECHTSHANDIGE)**

Over het algemeen zou u het lemmet snel moeten kunnen herslijpen door de procedure van de eerder genoemde stap 2 uit te voeren. Herhaal deze punten indien nodig voor een vlijmscherp resultaat. Als het herslijpen in Fase 3 niet voldoende is voor het slijpen van een scherpe snede of als de snede zeer bot is geworden, zult u de snede opnieuw moeten wetten in Fase 1. **Gebruik alleen de linkersleuf van Fase 1.** U zult hoogstwaarschijnlijk merken dat ongeveer vijf (5) halen voldoende zijn om de snede opnieuw te wetten. Zorg er in elk geval voor dat er een braam aanwezig is voordat u verder gaat naar Fase 3. Voltooi de snede in Fase 3 door middel van stap 2 a, b en c.

#### **SLIJPEN VAN LINKSHANDIGE TRADITIONELE JAPANESE LEMMETEN**

De procedure die u voor linkshandige lemmeten moet gebruiken, komt overeen met de procedure voor rechtshandige lemmeten die eerder is omschreven. Het **enige verschil** is dat u overal de tegenovergestelde sleuven moet gebruiken. Waar voor de slijpprocedure voor rechtshandige lemmeten enkel de linkersleuf is vereist, moet u bij het slijpen van een linkshandig lemmet alleen de rechtersleuf gebruiken. Op eenzelfde manier gebruikt u de linkersleuf wanneer in de instructies voor rechtshandige lemmeten de rechtersleuf staat vermeld.

## **SLIJPEN VAN EUROPESE/AMERIKAANSE MESSEN**



De messen van Europese en Amerikaanse fabrikanten zijn allemaal dubbelzijdig en moeten dan ook aan beide zijden van het lemmet worden geslepen. De snede wordt standaard geslepen op 20°, waardoor er op die hoek twee facetten ontstaan die samen een totale hoek vormen van 40°. Aangezien deze messen over het algemeen worden gebruikt voor zwaarder snijwerk, is de sterkere hoek van 20° doorgaans het meest geschikt.

Het slijpproces voor het scherpstellen van een Europees/Amerikaans mes bestaat uit twee stappen. De eerste stap is het wetten in Fase 2 en de tweede stap het aanzetten/polijsten in Fase 3 (gebruik voor deze messen alleen Fase 1 als u de messen een Aziatische hoek van 15 graden wilt geven. Deze procedure staat verderop in dit document beschreven).

#### **STAP 1: WETTEN, FASE 2**

Fase 1 dient u **niet** te gebruiken.

Fase 2 creëert bij het Europese/Amerikaanse mes het hoofdfacet van 20°. Zet de aan-/uitknop aan. Schuif om te beginnen het mes tussen de linker hoekgeleiding van Fase 2 (afb. 13) en de aandrukveer voor het mes, terwijl u het lemmet naar u toetrekt. Beweeg het lemmet tegelijkertijd in de sleuf naar beneden totdat het in contact komt met de diamant slijpschijf. U kunt horen dat het contact maakt met de schijf. Plaats het lemmet zo ver mogelijk tot aan de krop of het heft naar binnen. Als het lemmet is gebogen, dient u het heft voorzichtig op te tillen wanneer de punt wordt bereikt. Slijp de volledige lengte van het lemmet. Herhaal dit met een volledige haal door de rechtersleuf van Fase 2. Maak altijd heen- en weergaande halen met afwisselende halen in de linker- en rechtersleuven van deze fase. Bij een lemmet van 12 cm dient elke haal circa 4-5 seconden te duren

er bij langere lemmeten iets langer. Voer circa vijf (5) reeksen halen uit en controleer vervolgens of er over de gehele lengte van de snede een braam is gevormd. (zie pagina 8 en afb. 9). Ga net zolang door met het maken van afwisselende reeksen halen totdat er duidelijk een braam is ontstaan. Als het mes heel bot is, zijn er meer halen nodig.

### **STAP 2: AANZETTEN/POLIJSTEN, FASE 3**

Voer in Fase 3 drie (3) tot vier (4) heen- en weergaande langzame halen uit van ongeveer 4 seconden, telkens afwisselend in de linker- en rechtersleuf.

Voer vervolgens wederom in Fase 3 drie (3) reeksen snellere halen uit van ongeveer 1-2 seconden, telkens afwisselend in de linker- en rechtersleuf. Er mag geen zichtbare braam overblijven langs de snede. Test de scherpte van het lemmet, het zou goed scherp moeten zijn. Herhaal stap 2 als dit niet het geval is.

### **HERSLIJPEN VAN EUROPESE/AMERIKAANSE MESSEN**

Herslijp de Europese/Amerikaanse messen indien nodig met behulp van Fase 3 en volg hierbij de bovenstaande instructies op (stap 2). Als hierdoor het mes niet snel scherp wordt, gaat u terug naar Fase 2 en voert u twee of drie reeksen afwisselende halen uit. Controleer of er langs de snede een braam aanwezig is. Is dit het geval, ga dan weer verder naar Fase 3 en volg de instructies in de voorgaande paragraaf.

## **EEN EUROPESE/AMERIKAANSE MESSNEDE IN EEN AZIATISCHE SNEDE VAN 15 GRADEN VERANDEREN**

Met het Model 1520 kunt u op alle Europese en Amerikaanse messen die voornamelijk worden gebruikt voor licht snijwerk, een Aziatische snede aanbrengen van 15°. Zo zou u kunnen overwegen om messen voor het lichte snijwerk of vergelijkbare doeleinden een snede te geven van 15°. Volg hiervoor de instructies op voor het slijpen van Aziatische lemmeten op pagina 7 t/m 9. De eerste slijping in Fase 1 duurt misschien langer dan verwacht, maar de tijd die daarna nodig is voor het herslijpen, is normaal.

## **SLIJPPROCEDURE VOOR GEKARTELDE MESSEN**

Gekartelde lemmeten zijn vergelijkbaar met zaagbladen met geschulpte groeven en een reeks gepunte tanden. Bij normaal gebruik zullen de gepunte tanden het meeste snijwerk doen.

Het Chef'sChoice® Model 1520 kan alle soorten gekartelde messen slijpen. Gebruik voor het slijpen van deze messen echter alleen Fase 3 (afbeelding 14). Fase 3 slijpt de karteltanden, waardoor er



Afbeelding 13. Weten in Fase 2 (linkersleuf). Europese en Amerikaanse lemmeten.



Afbeelding 14. Gebruik alleen Fase 3 voor het slijpen van gekartelde messen.

micro-lemmetjes ontstaan. Over het algemeen zijn vijf (5) tot tien (10) paar heen- en weergaande halen afwisselend in de linker- en rechtersleuf van Fase 3 voldoende. Is het mes echter heel bot, dan zullen meerdere halen nodig zijn. Als de messnede door gebruik sterk is beschadigd, maakt u één snelle haal (2-3 seconden voor een lemmet van 20 cm) in zowel de rechter- als de linkersleuf van Fase 2, gevolgd door een reeks halen in Fase 3, elk afwisselend in de rechter- en linkersleuf. Bij bovenmatig gebruik van Fase 2 zal er meer metaal langs de rand worden verwijderd dan nodig is om de karteltanden te slijpen.

Aangezien gekartelde lemmeten een zaagstructuur hebben, zullen de sneden nooit zo scherp lijken als de snede van een glad lemmet. De tandachtige structuur kan echter heel nuttig zijn – bijvoorbeeld bij het breken van harde korsten of bij het snijden van materialen op papierbasis.

### **AANZET- EN POLIJSTSCHIJVEN AFSCHUREN – FASE 3**

Het Model 1520 is uitgerust met een ingebouwd systeem waarmee aanzet- en polijstschijven in Fase 3 handmatig kunnen worden gereinigd/afgeschuurd. Ontstaat er een waas van vet, etensresten of slijpresten, dan kunnen ze schoongemaakt en in vorm gebracht worden via de hendel aan de achterzijde van de slijper. Zoals in afb. 15 is aangegeven, bevindt deze hendel zich van de achterzijde bekeken in een uitsparing in de linker onderhoek van de slijper. Om de reiniging-/afschuurfunctie in werking te zetten, dient het apparaat te zijn ingeschakeld. Het enige dat u hoeft te doen, is deze kleine hendel in de uitsparing naar rechts te drukken, deze ongeveer 3-4 seconden vast te houden, vervolgens naar links te drukken en opnieuw 3-4 seconden vast te houden. Zodra de hendel in een van beide richtingen wordt bewogen, maakt het afschuurhulpstuk het oppervlak van één van de aanzet-/polijstschijven schoon en brengt het deze opnieuw in vorm. Wanneer u de hendel in de andere richting beweegt, wordt de andere schijf schoongemaakt.

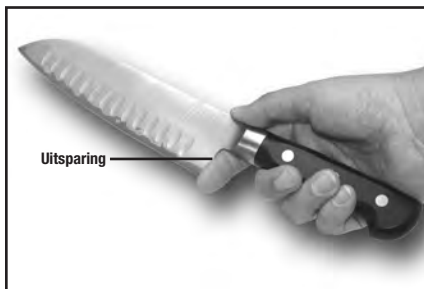
Gebruik deze reiniging-/afschuurfunctie alleen wanneer de witte schijven van Fase 3 erg donker zijn geworden en wanneer Fase 3 niet langer goed lijkt te functioneren. Wanneer u deze functie gebruikt, wordt er materiaal van het oppervlak van de schijven van Fase 3 verwijderd. Gebruikt u deze functie te vaak, dan zullen de schijven voortijdig versleten raken. In dat geval zullen de schijven in de fabriek vervangen moeten worden. Als u de messen voor het slijpen regelmatig schoonmaakt, zult u de schijven van Fase 3 waarschijnlijk minder dan één keer per jaar hoeven schoon te maken of af te schuren.



Afbeelding 15. Gebruik afschuurhulpstukken met mate.

## TIPS

1. Was altijd eerst etensresten, vet en smeer van de lemmetoppervlakken alvorens u deze slijpt of nascherpt. Wanneer deze erg vuil zijn, kunt u afwasmiddel en water gebruiken om ze te reinigen.
2. Een aantal moderne Aziatische messen en Granton-snedes is licht gedeukt en een aantal moderne en traditionele Aziatische lemmeten is gemaakt van gelaagd Damascus-staal. Deze dienen allemaal volgens deze instructies te worden geslepen, ervan afhankelijk of het een modern mes is (dubbele snijhoek) of een traditioneel Aziatisch lemmet met enkelzijdige snijhoek.
3. Trek het lemmet altijd over de volledige lengte in een gelijkmatig tempo en met de aanbevolen treksnelheid door de sleuven. Onderbreek de beweging van het mes nooit wanneer het contact heeft met de slijpschijven.
4. Volg nauwkeurig de uitgebreide procedures voor elk type lemmet en behaal zo de beste resultaten en een langere levensduur van uw messen. De slijpreeks is met name van belang voor de enkelzijdige traditionele Aziatische lemmeten.
5. De snede van het lemmet dient tijdens het slijpen in contact te blijven met de slijpschijven wanneer u het mes uit de geleidingsleuf trekt. Om het lemmet dicht bij de punt van een gebogen lemmet te slijpen, tilt u, terwijl u dichterbij de punt van het lemmet komt, het heft een fractie op. De snede dient bij het slijpen echter wel hoorbaar in contact te blijven met de wet- of aanzetschijf.
6. U hebt meer profijt van het Chef'sChoice® Model 1520 als u leert hoe u een braam langs de snede kunt vinden (dit staat op pagina 8 beschreven). Hoewel u de snede wellicht goed kunt slijpen zonder gebruik te maken van deze techniek, is het de snelste manier om te bepalen of u in de voorgaande stappen wel goed heeft geslepen. Zo vermijdt u onnodig slijpen en houdt u de snede van het lemmet steeds vlijmscherp. U kunt gemakkelijk controleren of het lemmet scherp genoeg is door een tomaat of een stuk papier te snijden.
7. Gebruik tijdens het slijpen net voldoende neerwaartse druk om op een veilige manier contact te maken met de slijpschijf.
8. Als uw mes een duidelijke uitsparing heeft, vindt u het misschien handig om uw wijsvinger op of net achter de krop te plaatsen (zie afb. 16 en 17) terwijl u het lemmet in de slijper plaatst (Pas op! Het uiteinde van de krop kan scherp zijn). Uw vinger kan dienstdoen als "rem" en voorkomen dat u het lemmet zo ver plaatst dat de krop bij het terugtrekken van het lemmet het stopplaatje aan de voorzijde raakt. Met een beetje oefening krijgt u deze techniek perfect onder de knie. Beweeg uw vinger bij het plaatsen van het lemmet langs de voorzijde van de slijper naar beneden.



Afbeelding 16. Als uw lemmet een duidelijke uitsparing heeft, is het misschien handig om zoals hier weergegeven er een vinger achter te plaatsen bij het slijpen.



Afbeelding 17. Plaats zoals in de afbeelding is weergegeven uw wijsvinger achter de krop wanneer het mes in de slijpsleuf wordt geplaatst (zie Tip 8).

9. U zult merken dat, indien u dit goed doet, u het gehele lemmet tot op ongeveer 0,3 cm van de krop of het heft kunt slijpen. Dit is een zeer groot voordeel van het Chef'sChoice® Model 1520 in vergelijking met andere slijpmethoden. Het is vooral belangrijk voor het slijpen van koksmessen, waarbij de volledige lengte van het lemmet geslepen dient te worden om de kromming van de snede te behouden. Als uw koksmessen een zware dikke krop hebben bij het heft dat overloopt in het lemmet, kunt u met een gangbare slijpmolen het onderste gedeelte van de krop aanpassen of verwijderen zodat dit niet in de weg zit bij het slijpproces en u het lemmet over de volledige lengte kunt slijpen.
10. De wet-/polijstschijven in Fase 3 zijn ontworpen voor jarenlang gebruik. U kunt hun levensduur echter nog verlengen door periodiek uw slijppatroon aan te passen in de eerder gebruikte fase. De braam die in de voorafgaande fase is ontstaan, zal de wet-/polijstschijven waarmee hij in Fase 3 het eerst in contact komt, enigszins doen slijten. Wissel uw laatste haal in de voorafgaande fase (Fase 1 of Fase 2) af door soms de laatste haal aan de linkerschijf en soms aan de rechterschijf van die fase te maken.
11. Gebruik deze slijper niet voor het slijpen van keramische messen en scharen.

## NORMAAL ONDERHOUD

**Geen** van de bewegende delen, motor, lagers of slijpoppervlak hoeft gesmeerd te worden. De slijpschijven hoeven niet te worden afgespoeld. U kunt de buitenkant van het slijpparaat voorzichtig met een vochtige doek afdoen. Gebruik geen afwas- of schuurmiddelen.

Ongeveer één keer per jaar, indien dat nodig is, kunt u het messlijpsel verwijderen dat zich door herhaaldelijk slijpen in de messenslijper ophoopt. Verwijder het kleine rechthoekige schoonmaakklepje (afbeelding 18) dat een opening aan de onderkant van de slijper afdekt. U ziet dat metaaldeeltjes zich aan de magneet aan de binnenkant van het klepje hebben gehecht. Wrijf of borstel het opgehoopte slijpsel eenvoudig van de magneet met een papieren doekje of tandenborstel en plaats het klepje terug in de opening. Indien er een grotere opeenhoping metaal of slijpsel is ontstaan, kunt u wanneer u het klepje hebt verwijderd het apparaat leegschudden via de opening aan de onderkant. Plaats na het schoonmaken het klepje met de magneet weer terug.



Afbeelding 18. Verwijder het klepje onder de basis om metaalslijpsel te verwijderen (zie paragraaf "Normaal onderhoud").



## **KLANTENSERVICE**

Indien u service nodig heeft nadat uw garantie is verlopen, kunt u de messenslijper aan de EdgeCraft-fabriek retourneren. Hier licht men u graag in over de geschatte reparatiekosten voordat deze ter reparatie wordt aangeboden. Indien u buiten de U.S.A. woont, neemt u dan contact op met uw aankoopadres of nationale distributeur.

Voeg een apart blad toe aan de verpakking met uw adres en telefoonnummer waarop u overdag te bereiken bent, alsmede een korte omschrijving van het probleem of van de schade. Indien u het apparaat opstuurt, dient u het verzendbewijs te bewaren als bewijs van verzending en voor het geval dat het pakket onderweg verloren raakt.

Send your sharpener (insured and postage paid) to:

**EdgeCraft Corporation  
825 Southwood Road  
Avondale, PA 19311 U.S.A.**

**Klantenservice: + 1 (800) 342-3255 of + 1 (610) 268-0500**

**EdgeCraft**  
World Leader in Cutting Edge Technology®

Assembled in USA

[www.edgecraft.com](http://www.edgecraft.com)

U.S. Patents 5,611,726, 6,012,971, 6,113,476, 6,267,652, D409,891 and 6,875,093 B2.  
U.S. and foreign patents pending. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone® and the overall design of this product are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

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

D09

C528200