

EdgeCraft®

by Chef'sChoice

ELECTRIC KNIFE SHARPENER

E317 | Electric

READ THESE INSTRUCTIONS BEFORE USE.
IT IS ESSENTIAL THAT YOU FOLLOW THESE
INSTRUCTIONS TO ACHIEVE OPTIMUM RESULTS.



IMPORTANT SAFEGUARDS

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

1. Read all instructions.
2. To protect against electrical hazards do not immerse the EdgeCraft® in water or other liquid.
3. Make sure that only clean knife blades are inserted in the EdgeCraft®.
4. Unplug from outlet when not in use, before putting on or taking off parts and before cleaning.
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 may return your sharpener to The Legacy Companies 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 EdgeCraft® distributor or other qualified service to avoid the danger of electrical shock.

Outside the 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 EdgeCraft® 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 The Legacy Companies may cause fire, electric shock, or injury.
9. The EdgeCraft® Model E317 is designed to sharpen kitchen knives, pocket knives and most sports 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 EdgeCraft® should always be on a stable countertop or table.
12. WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR EDGECAST® 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. Close supervision is necessary when any appliance is used by or near children.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the EdgeCraft®.
16. For household use only.
17. This appliance is intended to be used in household and similar applications such as: - staff kitchen areas in shops, offices, and other working environments; - farm houses; - by clients in hotels, motels, and other residential type environments; - bed and breakfast type environments.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

UNDERSTANDING THE MODEL E317 DIAMOND HONE® SHARPENER

The unique EdgeCraft® Diamond Hone® Sharpener is designed to sharpen knives with either straight or serrated edges. This two (2) stage sharpener has a precision conical sharpening / honing stage with fine 100% diamond abrasives and a unique polishing/ stropping stage using proprietary flexible abrasive disks. This combination can be used to create either an astonishingly sharp, smooth faceted edge for effortless cutting and presentations or one with a selected amount of residual “bite” along the facets.

The sharpening and honing actions are controlled by using precisely angled guides for the blade and precisely matched conically surfaced abrasive disks. The sharpening angle is slightly larger in Stage 2 than in Stage 1.

Fine diamond-coated conical disks in Stage 1 create microgrooves along the facets on each side of the edge establishing the first angled bevel of the edge.

In Stage 2 ultrafine abrasive disks polish and strop the facets immediately adjacent to the edge creating a microbevel and establish a microscopically thin straight and super polished edge of astonishing sharpness. The stropping action simultaneously polishes and sharpens the boundaries of those microgrooves created by the diamond abrasives in Stage 1 adjacent to the edge until they become sharp micro flutes that will assist the cutting action with “difficult to cut” materials.

This unique two stage design gives you an edge of remarkable sharpness and because of the second angle bevel it creates, you will note knives stay sharp longer than those sharpened by conventional means.

The following sections describe the general procedures for optimal sharpening. One of the important advantages of using the Model E317 is that you can strop and polish your knives to razor sharp edges as often as needed and yet experience little knife wear compared to older sharpening methods. Resharpening can commonly be done by using just the stropping action of Stage 2. (See Resharpening Section).

The EdgeCraft® Model E317 Sharpener is equipped with manually activated diamond dressing pads that can be used if necessary to clean any accumulated food or sharpening debris off the surface of the polishing/stropping disks. We strongly urge you to clean knives before sharpening them. You will find you can go months or over a year before you need to dress these disks. Only if you sense a distinct decrease in polishing efficiency will there by any need to use this convenient feature described further in a subsequent section.

Each sharpening Stage is equipped with elastomeric guide springs positioned over the sharpening disks to provide a spring action that holds the face of your knife securely against the precision guides in the right and left slots of each stage during sharpening. You will want to sharpen equally in the right and left slots of each stage you use. This will ensure that the facets on each side of the edge are of equal size and that the edge will cut straight at all times.

When sharpening in either stage, the knife should, on sequential strokes, be pulled alternately through the left slot and the right slot of that Stage. Generally only one or two pairs of pulls (alternating in the left and right slots) will be adequate in each stage (see subsequent sections for more detail). Always operate the sharpener from the front side. Hold the blade horizontal and level and slide it down between the plastic spring and the guide plane while pulling it toward you at a uniform rate as it contacts the sharpening or stropping disk. You will be able to feel and hear the contact with the disk as it is made. Always keep the blade moving uniformly through each stage; do not stop the pull in mid stroke. Consistently pull at a speed of about 5 seconds per stroke for an eight (8) inch blade. The time can be less for shorter blades and more for longer blades.

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 cutting into the plastic enclosure. Accidental cutting into the enclosure will not functionally impact operations of the sharpener or damage the edge.

Figure 1 below identifies each of the two stages as described further in the following sections.

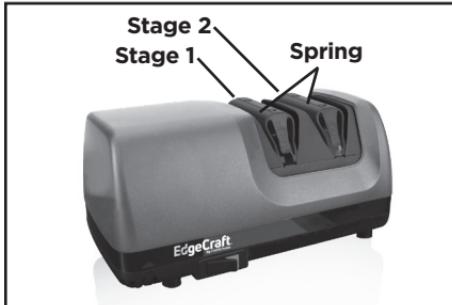


Figure 1. Model E317 Diamond Hone® Sharpener.

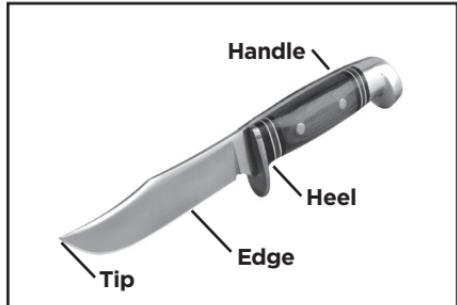


Figure 2. Typical hunting knife.

INSTRUCTIONS

READ THIS BEFORE YOU START TO SHARPEN

The EdgeCraft® Model E317 is designed to sharpen either Straight edge or Serrated edge blades.

1. **Sharpen Serrated Blades Only in Stage 2.** Do not sharpen serrated blades in Stage 1 until you read section titled Procedure for Sharpening Serrated Blades.
2. **Straight Edge Blades are sharpened in Stages 1 and 2.** Start in Stage 1 if the knife is being sharpened for the first time or if the knife is very dull. See following Section for more details.

PROCEDURE FOR SHARPENING STRAIGHT EDGE BLADES

STRAIGHT EDGE BLADES: SHARPENING FIRST TIME

Before you turn on the power, slip a knife blade smoothly into the slot between the left angle guide of Stage 1 and the elastomeric spring. Do not twist the knife. (See Figure 3.)

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 press the Power Switch. A red "indicator" on the switch appears when this switch is turned "ON."

Stage 1: If you are sharpening a straight-edge knife for the first time, start in Stage 1. Pull the knife once through the left slot of Stage 1 (Figure 3) by slipping the blade between the left angle guide and the polymeric spring while pulling the blade toward you and simultaneously moving the blade downward in the slot until it engages the diamond coated disk. You will hear it make contact with the disk. Insert the blade as close as possible to its bolster or handle. If the blade is curved, lift the handle slightly as you sharpen near the tip of the knife, keeping the blade edge approximately parallel to the table. Sharpen the entire blade length. For an eight (8) inch blade each pull should take about 6 seconds. Pull shorter blades through in 3-4 seconds and longer blades in 8 seconds. Next, repeat with one full length pull in the right slot of Stage 1.



Figure 3. Stage 1. Inserting blade in slot between guide and elastomeric spring. Alternate individual pulls in left and right slots.



Figure 4. Inserting blade in right slot of Stage 1.

Note: Each time you insert the blade, simultaneously pull the blade toward you. Never push the blade away from you. Apply just enough downward pressure to make contact with the wheel - added pressure does not speed up the sharpening process.

To ensure uniform sharpening along the entire blade length, insert the blade near its bolster or handle and pull it at a steady rate until it exits the slot. Always make an equal number of pulls alternating one pull in the left slot and then one pull in the right slot in order to keep the edge facets symmetrical. Generally in Stage 1 you will find that only 3-4 pairs of pulls is adequate.

Before moving to Stage 2 you will find it helpful to confirm that a burr (see Figure 5) exists along one side of the edge. To check for the burr, move your forefinger carefully across the edge as shown. (Do not move your finger along the edge - to avoid cutting your finger). If the last pull was in the right slot, the burr will appear only on the right side of the blade (as you hold it) and vice versa. The burr, when present, feels like a rough and bent extension of the edge; the opposite side of the edge feels very smooth by comparison. If a burr exists along the entire edge, proceed to Stage 2.

If no burr exists, make one (1) additional pull in the left and right slots of Stage 1 before proceeding to Stage 2. Slower pulls will help you develop the burr. Confirm the presence of the burr and proceed to Stage 2. It is always necessary to create the burr in Stage 1 before stropping in Stage 2.

If the knife is extremely dull, additional pulls in Stage 1 may be needed before proceeding to Stage 2.

Stage 2: In general only 2-3 pairs of pulls in Stage 2 will be necessary to obtain a razor sharp edge. Make alternate pulls in left (Figure 6) and right slots pulling the knife through the slots at the same speed used in Stage 1.

Added pulls in Stage 2 will refine the edge further. Fewer pulls in Stage 2 may be preferable if you will be cutting fibrous foods as discussed in more detail in the following sections.

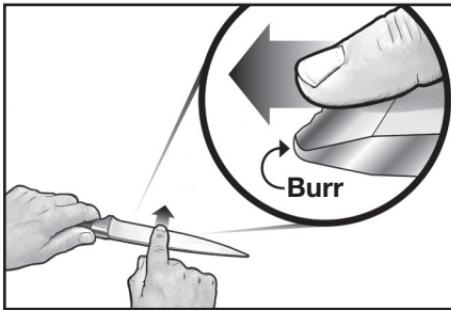


Figure 5. Develop a distinct burr along knife edge before stropping in stage 2. Burr can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.



Figure 6. Inserting blade in left slot of Stage 2. Alternate individual pulls in left and right slots.

OPTIMIZING THE KNIFE EDGE

FOR GAME, FISH AND FIBROUS MATERIALS

For cutting more fibrous materials you may find it advantageous to sharpen in Stage 1 – followed directly by only one alternating pair of pulls in Stage 2. This will leave sharpened microflutes along the facets nearer to each side of the edge (Figure 8) that will assist in the cutting of such materials.

To prepare this type edge, sharpen in Stage 1 until a burr is developed along the entire edge. Then move to Stage 2 and make just one pair of pulls.

To resharpen this type of edge, sharpen in Stage 1 until you develop a burr and then make one pair of pulls in Stage 2.

PROCEDURE FOR SHARPENING SERRATED BLADES

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

Serrated blades of all types can be sharpened in the EdgeCraft® Model E317. However, use only Stage 2 (Figure 9), which will sharpen the teeth of the serrations and develop microblades along the edge of these teeth. Generally five (5) to ten (10) pairs of alternating pulls in Stage 2 will be adequate. If the serrated knife is very dull more pulls will be needed. If the knife edge has been severely damaged through use, make just one fast pull (2-3 seconds for an 8" blade) in each of the right and left slots in Stage 1, then make a series of pulls in Stage 2, alternating right and left slots. Excessive use of Stage 1 will remove more metal along the edge than is necessary in order to sharpen the teeth.

Because serrated blades are saw-like structures, the edges will never appear to be as "sharp" as the edge on a straight edge knife. However, their tooth-like structure can help break the skin on hard crusty foods.

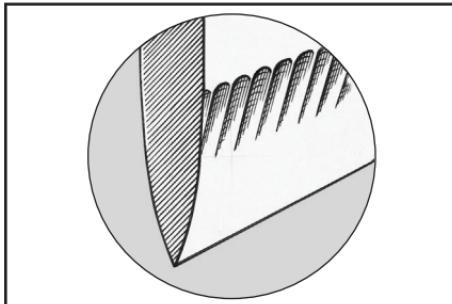


Figure 7. A larger polished facet adjacent to edge is ideal for gourmet preparations.

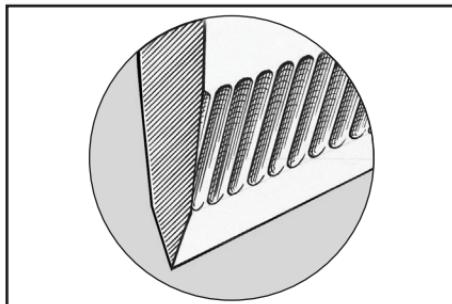


Figure 8. Retention of larger microflutes adjacent to edge helps when cutting fibrous foods.

DRESSING TOOL FOR CLEANING OF STROPING/POLISHING DISKS - STAGE 2

The EdgeCraft® Model E317 is equipped with a built-in accessory to manually clean/dress the stropping 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 10 on the left lower corner as you face the rear of Model E317.

To actuate the cleaning/dressing tool, make sure the power is on and simply press the small lever in the recess to the right or left and hold for 3 seconds. Then press the lever in opposite direction and hold for 3 seconds. When the lever is moved in one direction, the dressing tool cleans and reshapes the active surface of one stropping/polishing disk. By moving in the opposite direction you clean the other disk.

Use this clean/dress accessory only if and when Stage 2 no longer appears to be sharpening well or when it takes too many pulls to obtain a razor sharp edge. Using this tool removes material from the surface of the Stage 2 disk and hence if used excessively 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 knives regularly before sharpening, you will need to clean or dress the Stage 2 disks only about once a year or perhaps less frequently.

RESHARPENING (SEE PREVIOUS SECTIONS)

Resharpen straight edge knives whenever practical using Stage 2. When that fails to quickly resharpen, return to Stage 1 and make one or two pairs of alternating pulls. Check for a burr along the edge and then return to Stage 2 where only one to two alternating pair of pulls will be adequate to put a new razor-like edge on the knife.

Resharpen serrated blades in Stage 2. See sections above.



Figure 9. Sharpen serrated blades only in Stage 2. (See instructions).



Figure 10. Stage 2 disks can be cleaned if necessary. Use infrequently. (See instructions).

SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat, and foreign materials from knife before sharpening or resharpening. If soiled, 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 the abrasive disks.
4. Always alternate individual pulls in right and left slots (of any stage used). Specialized Japanese blades are an exception and are sharpened primarily on one side of the blade.
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 so that each section along the curved length of the edge as it is being sharpened is maintained “level” to the table.
6. There is no need or advantage to using a “sharpening steel” on knives sharpened on the EdgeCraft® Model E317. Consider resharpening with the manual Chef’sChoice® sharpener Model 464 if you are using knives at a remote location away from electrical power. It is recommended that you keep the Model E317 readily accessible and resharpen often, as described in the Sections above.
7. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within 1/8" of the bolster or handle. This is a major advantage of the EdgeCraft® Model E317 compared to other sharpening methods – especially important when sharpening chef’s knives where you need to sharpen the entire blade length in order to maintain the curvature of the edge line. If your chef’s knives have a heavy bolster near the handle extending to the edge, a commercial grinder can modify or remove the lower portion of the bolster so that it will not interfere with the sharpening action allowing you to sharpen the entire blade length.
8. To increase your proficiency with the EdgeCraft® Model E317, learn how to detect a burr along the edge (as described above). While you can sharpen well without using this technique, it is the best and fastest way to determine when you have sharpened sufficiently in Stage 1. 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 blade sharpness.

NORMAL MAINTENANCE

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

Once a year or so as needed, you can remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 11) 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 or if the Stage 2 disk has been cleaned (using the cleaning/dressing tool) 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.

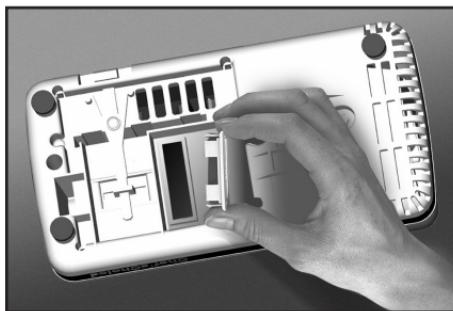


Figure 11. Clean-out cover.

SERVICE

In the event post-warranty service is needed, return your sharpener to The Legacy Companies factory where the cost of repair can be estimated before the repair is undertaken. Outside the USA, contact your retailer or national distributor.

Please include your return address, daytime telephone number and a brief description of the problem or damage on a separate sheet inside the box. Retain a shipping receipt as evidence of shipment and as your protection against loss in shipment.

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

Made in the U.S.A. with U.S. and globally sourced materials.

chefschoice.com

This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone®, EdgeSelect® and the overall design of this product are registered trademarks of the EdgeCraft Corporation.

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

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

© The Legacy Companies 2021

H21

En/Fr/Sp

C328204

EdgeCraft®

by Chef'sChoice

AIGUISEUR DE COUTEAUX ÉLECTRIQUE

E317 | Électrique

LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT L'UTILISATION.
IL EST ESSENTIEL QUE VOUS SUIVIEZ CES INSTRUCTIONS
POUR OBTENIR LES MEILLEURS RÉSULTATS.



MESURES DE SAUVEGARDE IMPORTANTES

Voici quelques-unes des précautions élémentaires que doit prendre l'utilisateur d'un appareil électrique :

1. Lire toutes les instructions.
2. Pour éviter tout choc électrique, ne pas plonger l'aiguiseur EdgeCraft® dans l'eau ou dans un liquide quelconque.
3. S'assurer que la lame du couteau est propre avant de l'insérer dans l'aiguiseur EdgeCraft®.
4. Débrancher l'appareil lorsqu'il n'est pas en service, avant de poser ou de retirer des pièces et avant de le nettoyer.
5. Éviter de toucher les pièces en mouvement.
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 E.U. : Vous pouvez renvoyer votre aiguiseur à la fabrique The Legacy Companies pour qu'il soit réparé. Un estimatif des coûts des réparations ou des ajestements mécaniques ou électriques sera fait. Lorsque le cordon électrique de cet appareil est endommagé, il doit être remplacé par le distributeur EdgeCraft® ou tout service agréé afin d'éviter tout risque d'électrocution.

En dehors des E.U. : Prière de renvoyer votre aiguiseur à votre concessionnaire local qui estimera les coûts des réparations ou des ajestements 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 EdgeCraft®.

7. ATTENTION : cet appareil peut être équipé d'une fiche polarisée (une broche est plus grosse que l'autre). Pour réduire le risque de choc électrique, cette fiche n'a qu'un seul sens de connexion possible. Si elle ne s'insère pas complètement dans la prise de courant, retourner la fiche. Si cela ne fonctionne pas, faites appel à un électricien qualifié. *Ne modifier en aucun cas la fiche.*
8. L'usage d'accessoires non homologués ou non commercialisés par la société The Legacy Companies risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou occasionner des blessures.
9. Le EdgeCraft® E317 est conçu pour affûter des couteaux de cuisine, des canifs et la plupart des couteaux de chasse. Ne pas essayer d'affûter des ciseaux, des lames de hache ou d'autres lames qui ne s'insèrent pas aisément dans les fentes de l'appareil.
10. Ne pas laisser le cordon d'alimentation pendre au bord de la table ou du comptoir. Éviter tout contact avec des surfaces chaudes.
11. Le EdgeCraft® E317 doit toujours être placé sur un comptoir ou une table stable lorsque l'interrupteur est sur la position "ON" (Marche) (un voyant rouge sur l'interrupteur s'allume lorsque l'appareil est en marche).
12. MISE EN GARDE : UN COUTEAU CORRECTEMENT AFFÛTÉ AVEC LE EDGECAST® E317 EST TRES TRANCHANT. POUR ÉVITER DE SE BLESSER, MANIPULER LE COUTEAU AVEC PRÉCAUTION ET NE PAS DIRIGER LA LAME VERS LES DOIGTS, LA MAIN OU LE CORPS. NE PAS PASSER LES DOIGTS SUR LA LAME. RANGER LE COUTEAU DE FAÇON SÛRE.
13. Ne pas utiliser l'appareil en plein air.
14. Surveiller attentivement lorsque l'appareil est utilisé par des enfants ou utilisé à proximité d'enfants.
15. Éviter d'utiliser de l'huile pour rodage, de l'eau ou un quelconque lubrifiant avec le EdgeCraft® E317.
16. Cet appareil est destiné à être utilisé dans des applications domestiques et similaires telles que : - les cuisines du personnel dans les magasins, les bureaux et autres environnements de travail ; - les maisons de ferme ; - par les clients des hôtels, motels et autres environnements de type résidentiel ; - des environnements de type chambres d'hôtes.

CONSERVER CE MODE D'EMPLOI.

FONCTIONNEMENT DU MODÈLE E317

L'AIGUISEUR DIAMANT

L'exceptionnel aiguiseur diamant EdgeCraft® permet d'affûter des couteaux à lame droite ou à lame dentelée. Cet appareil doté de deux (2) cellules permet un affûtage conique de précision en 2 phases grâce à des meules constituées à 100% de diamants abrasifs et d'une cellule de polissage unique constituée de meules abrasives flexibles brevetées. Les deux cellules peuvent être utilisées selon que l'on désire obtenir un tranchant à biseau effilé qui assure une coupe sans effort ou un tranchant avec un mordant résiduel le long du biseau.

Des cornières et des meules abrasives coniques réglées avec précision guident la lame durant l'affûtage et le polissage. L'angle d'affûtage est légèrement plus grand à la phase 2 qu'à la phase 1.

Dans la première cellule, les meules coniques enrobées de minuscules grains de diamant produisent de chaque côté du tranchant des micro-cannelures formant le premier biseau du tranchant.

Dans la deuxième cellule, les meules abrasives ultra-fines polissent et affilent les biseaux adjacents au tranchant formant ainsi un troisième micro-biseau, qui rend le tranchant très fin, très lisse et incroyablement effilé. L'action de polissage permet d'affûter et de polir simultanément les contours de ces micro-cannelures produites par les meules abrasives de la première cellule jusqu'à ce qu'elles deviennent de fins sillons qui faciliteront les coupes difficiles.

Ce principe d'affûtage à deux phases assure un tranchant d'une finesse remarquable grâce au deuxième biseau formé. Les couteaux conserveront leur tranchant plus longtemps que ceux affûtés de façon classique.

Les sections suivantes décrivent les procédures générales à suivre pour optimiser les résultats. Grâce au modèle E317, il est possible d'aiguiser et de polir un couteau autant de fois que l'on désire. Contrairement aux autres méthodes d'affûtage, la lame ne s'usera que très peu. Le réaffûtage se fait habituellement par l'action de polissage de la deuxième cellule. (consulter la section portant sur le réaffûtage).

L'aiguiseur EdgeCraft® E317 est équipé d'un nettoyeur à diamants à commande manuelle servant à éliminer les restes de nourriture et la poussière d'affûtage qui se déposent sur les meules de polissage. Il est cependant fortement conseillé de laver les couteaux avant de les affûter. De cette façon, les meules de polissage peuvent servir pendant des mois et même une année complète, voire davantage, avant de nécessiter un changement. Ce dispositif, dont le fonctionnement est expliqué plus loin, ne doit servir que si l'on note une diminution conséquente de l'efficacité du polissage.

Chaque cellule est dotée de ressorts de guidage en élastomère situés sur les meules d'affûtage servant à maintenir la lame du couteau contre les plans de guidage de précision dans la fente de droite et la fente de gauche de chaque cellule lors de l'affûtage.

La lame du couteau doit être effilée par la fente droite et la fente gauche de chaque cellule. Ainsi, les biseaux seront égaux de chaque côté et le tranchant assurera à chaque fois une coupe droite.

Quelle que soit la cellule d'affûtage que l'on utilise, **il faut toujours passer la lame tour à tour dans la fente gauche et dans la fente droite**. En règle générale, un passage dans chaque fente suffit. Parfois, deux passages dans certaines cellules sont nécessaires (consulter les sections ci-dessous pour plus de précisions). Il faut toujours se trouver face à l'aiguiseur. Tout en maintenant la lame à l'horizontale et à niveau, il faut insérer la lame entre le ressort de plastique et le plan de guidage et la tirer vers soi à vitesse constante pour qu'elle touche les meules d'affûtage. On doit sentir le contact et percevoir le bruit de l'affûtage. Il faut toujours déplacer la lame à vitesse constante dans chaque cellule. Ne jamais interrompre un passage à mi-chemin. Il faut compter environ 4 secondes à vitesse constante pour passer une lame de 20 cm. On mettra moins longtemps pour une lame plus courte et plus longtemps pour une lame plus longue.

Ne jamais se servir de l'aiguiseur en se plaçant à l'arrière de celui-ci.

Durant l'affûtage, il faut appuyer sur le couteau pour que la lame repose bien sur les meules abrasives pendant toute la durée du passage. Il n'est pas nécessaire d'appuyer davantage, cela n'accélérera pas l'opération. Il faut éviter de couper les ouvertures en plastique de l'affûteuse. Les entailles accidentnelles ne gêneront pas le fonctionnement de l'appareil et n'endommageront pas le tranchant des couteaux.

La figure 1 ci-dessous illustre les deux cellules décrites dans les sections suivantes.

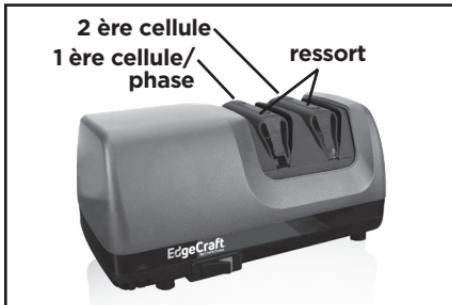


Figure 1. Diamond Hone® E317 Aiguiseur diamant.

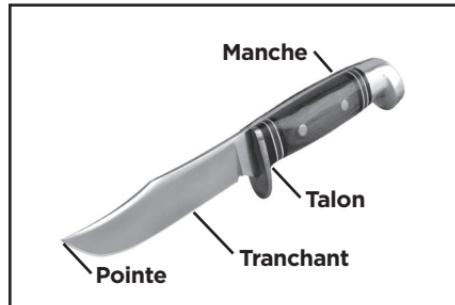


Figure 2. Couteau de chasse typique.

MODE D'EMPLOI

LIRE LES INSTRUCTIONS SUIVANTES AVANT D'UTILISER L'AIGUISEUR

L'aiguiseur EdgeCraft® E317 est conçu pour affiler des lames droites ou des lames dentelées.

- N'utiliser que la deuxième cellule pour affiler les lames dentelées.** Ne pas se servir de la première cellule pour affûter des lames dentelées avant d'avoir lu la section intitulée Marche à suivre pour l'affûtage de lames dentelées.
- Les lames droites sont affûtées dans les cellules 1 et 2.** Utiliser la première cellule si le couteau est affûté pour la première fois ou si la lame du couteau est très émoussée. Se reporter à la section suivante pour obtenir plus de précisions.

MARCHE À SUIVRE POUR AFFÛTER DES LAMES DROITES

LAMES DROITES : PREMIER AFFÛTAGE

Avant de mettre l'aiguiseur sous tension, insérer doucement la lame du couteau dans la fente, entre le guide-cornière gauche de la cellule 1 et le ressort en élastomère. Ne pas tourner le couteau (voir figure 3).

Enfoncer la lame dans la fente jusqu'à ce qu'elle touche la meule en diamant. La tirer vers soi en soulevant légèrement le manche à mesure que l'on approche de la pointe du couteau. On doit alors sentir la tension du ressort. Retirer le couteau et appuyer sur l'interrupteur MARCHE/ARRÊT. Un voyant rouge s'allume lorsque l'interrupteur de l'appareil est sur MARCHE.

Phase 1/cellule 1: Si vous affûtez un couteau à lame droite pour la première fois, démarrez dans la 1ère cellule. Insérer la lame dans la fente gauche de la 1ère cellule (Figure 3) entre la cornière gauche et le ressort en élastomère et tirer le couteau vers soi tout en enfonçant la lame dans la fente pour qu'elle touche la meule diamantée. On doit entendre le bruit que fait la lame en contact avec la meule. La lame doit être insérée aussi près que possible de la mitre ou du manche. Si la lame est incurvée, lever légèrement le manche à mesure que vous approchez de la pointe du couteau, de manière à ce que la lame reste à peu près parallèle au bord de la table. Affûter la lame sur toute sa longueur. Le passage d'une lame de 20 cm dure environ 6 secondes. Pour une lame plus courte le passage dure 3 à 4 secondes et pour des lames plus longues, environ 8 secondes. Insérer maintenant la lame dans la fente droite de la 1ère cellule et de la même manière tirer le couteau vers soi.



Figure 3. 1ère cellule. Insertion de la lame dans la fente entre le guide et le ressort en élastomère. Alterner dans les fentes gauche et droite.



Figure 4. Insertion de la lame dans le fente droite de la 1ère cellule.

Remarque : À chaque insertion de la lame, tirer toujours le couteau vers soi. Ne jamais pousser le couteau. Appuyer juste assez pour que la lame repose bien sur la meule abrasive. Il n'est pas nécessaire d'appuyer davantage, cela n'accélérera pas l'opération. Pour s'assurer que la lame a été bien affûtée sur toute sa longueur, l'insérer à partir de la mitre ou du manche et tirer sur le couteau à vitesse constante jusqu'à ce qu'il ressorte de la fente. Toujours faire un nombre égal de passages dans chaque cellule en utilisant tour à tour la fente gauche puis la fente droite de manière à ce que les faces de coupe restent symétriques. En règle générale, 3-4 passages dans la première cellule suffisent.

Avant de passer à la 2ème cellule, vérifier qu'il existe une bavure (voir la figure 5) sur le tranchant. Passer doucement l'index en travers du tranchant comme indiqué (pour ne pas se couper, éviter de passer l'index sur le tranchant). La bavure apparaît sur le côté droit de la lame si le dernier passage a été effectué dans la fente droite et inversement. On appelle bavure une mince crête ou rugosité apparaissant sur le tranchant. Le côté opposé de la lame est au contraire très lisse. Passer à la 2ème cellule si le tranchant présente une bavure.

Si la lame ne présente pas de bavure, passer de nouveau la lame dans la fente gauche, puis dans la fente droite de la 1ère cellule avant de passer à la 2ème phase. Des passages lents favorisent le développement d'une bavure. Une fois la bavure décelée, passer à la 2ème phase. Il est toujours préférable d'obtenir une bavure à la 1ère phase avant de passer à la 2ème phase (polissage).

Si la lame est très émoussée, il sera peut-être nécessaire de la repasser plusieurs fois dans la 1ère cellule avant de passer à la 2ème phase.

Phase 2/2ème cellule: En règle générale, il suffit 2-3 paires de passages dans la 2ème cellule pour obtenir un tranchant comparable à celui d'un rasoir. Passer successivement dans la fente gauche (figure 6) puis dans la fente droite et tirer le couteau vers soi à la même vitesse qu'à la phase 1.

On obtient le tranchant idéal pour les préparations culinaires les plus fines en repassant plusieurs fois la lame dans la 2ème cellule. Il serait préférable de limiter le nombre de passages dans la 2ème cellule si l'on désire couper des aliments à consistance fibreuse (lire les instructions détaillées dans les sections suivantes).

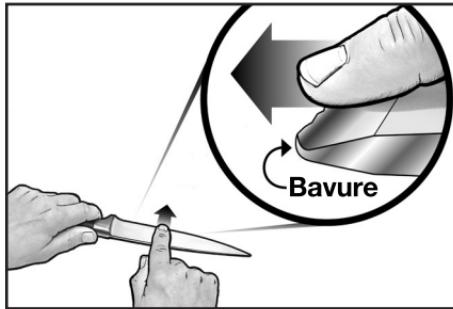


Figure 5. Il faut créer une bavure nette le long du tranchant avant de passer au polissage (2ème phase). Il est possible de déceler la présence d'une bavure en passant les doigts en travers de la lame. Mise en garde: voir instructions.



Figure 6. Insertion de la lame dans le fente gauche (2ème phase). Utiliser en alternance la fente gauche et la fente droite.

COMMENT OBTENIR UN TRANCHANT OPTIMAL

POUR LE GIBIER, LE POISSON ET LES ALIMENTS À CONSISTANCE FIBREUSE

Pour la coupe d'aliments à consistance fibreuse, il peut être utile d'affûter les lames de couteau dans la première cellule, puis dans la deuxième cellule par un double passage en alternance. Les micro-cannelures sur les biseaux de chaque côté du tranchant (figure 8) s'affilieront et faciliteront le travail.

Pour obtenir ce type de tranchant, affûter la lame dans la première cellule jusqu'à ce qu'une bavure se forme sur le tranchant. Effectuer ensuite une ou deux paires de passages dans la 2ème cellule.

Si l'on désire réaffûter un couteau et conserver ce type de tranchant, affûter dans la première cellule jusqu'à ce qu'une bavure se forme sur le tranchant puis effectuer une paire de passages dans la 2ème cellule.

AFFÛTAGE DE LAMES DENTELÉES

Semblable à une lame de scie, la lame dentelée présente des cannelures et une série de dents pointues. Lorsque le couteau est bien utilisé, les dents pointues font le plus gros du travail.

L'aiguiseur EdgeCraft® E317 affûte tous les couteaux à lame dentelée, quel qu'en soit le type. Cependant, il faut utiliser uniquement la deuxième cellule (figure 9) qui permet d'affûter la denture et de créer des micro-lames sur la pointe des dents. En général, cinq (5) à dix (10) paires de passages en alternance dans la deuxième cellule suffisent. Si la lame est très émoussée, il faudra l'affûter davantage. Si la lame est très abîmée par une utilisation intensive, passer la rapidement (2 à 3 secondes pour une lame de 20 cm) dans chacune des fentes gauche et droite de la première cellule, puis effectuer une série de passages dans la deuxième cellule, successivement dans la fente gauche puis dans la fente droite. On enlèvera inutilement trop de métal de la denture en se servant de la première cellule.

Le tranchant d'un couteau à lame dentelée n'est jamais aussi coupant que celui d'un couteau à lame droite. La denture peut cependant déchirer la surface des aliments croustillants.

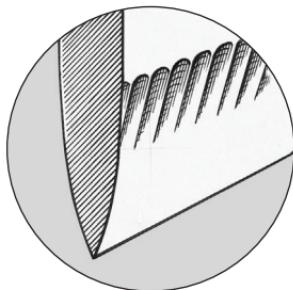


Figure 7. Un large biseau lisse près du tranchant est idéal pour la préparation de plats gastronomiques.

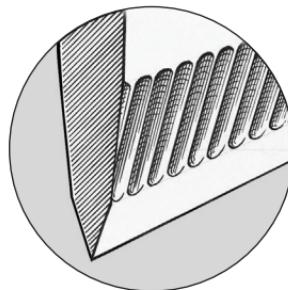


Figure 8. La coupe d'aliments à consistance fibreuse est plus facile lorsque la lame présente de larges micro-cannelures près du tranchant.

NETTOYAGE DES MEULES DE POLISSAGE DE LA DEUXIÈME CELLULE

L'aiguiseur EdgeCraft® E317 est doté d'un dispositif intégré permettant de nettoyer et de dresser manuellement les meules de polissage de la deuxième cellule. Il est possible de nettoyer et de restituer le profil des meules lorsque celles-ci sont encrassées de graisse, de nourriture ou de poussière d'affûtage en poussant le curseur situé sur le panneau arrière de l'affûteuse. Comme l'illustre la figure 10, ce curseur est placé dans un logement situé dans le coin inférieur gauche du panneau arrière de l'appareil.

Pour commander le dispositif de nettoyage/dressage, il suffit de pousser le curseur vers la droite ou la gauche et de le maintenir dans cette position pendant 3 secondes. Le pousser ensuite dans le sens opposé et le maintenir dans cette position pendant 3 secondes. Le dispositif de dressage nettoiera la surface active d'une meule de polissage et restituera son profil. Le déplacement du curseur dans le sens opposé permet de nettoyer l'autre meule.

N'utiliser le dispositif de nettoyage/dressage que lorsque la deuxième cellule semble ne plus affûter correctement ou lorsqu'il faut faire un nombre trop important de passages pour obtenir un tranchant effilé. Ce dispositif permet de retirer les dépôts de matières sur la surface des meules de la deuxième cellule. En conséquence, les meules s'useront trop rapidement si l'on se sert de ce dispositif de façon abusive et devront alors être remplacées.

Nettoyer les couteaux avant de les affûter. De cette façon, le nettoyage ou le dressage meules de la deuxième cellule ne sera nécessaire qu'une fois par an voire moins.

RÉAFFÛTAGE (SE REPORTER AUX SECTION PRÉCÉDENTES)

Pour réaffûter un couteau à lame droite, utiliser la 2ème cellule. Lorsque cette cellule ne permet pas de réaffûter rapidement, utiliser de nouveau la 1ère cellule et effectuer une ou deux paires de passages en alternance. S'assurer qu'une bavure s'est formée sur le tranchant et passer de nouveau la lame dans la deuxième cellule. Une ou deux paires de passages en alternance suffiront pour redonner au couteau un tranchant semblable à celui d'un rasoir.

Pour réaffûter un couteau à lame dentelée, utiliser la 2ème cellule. Se reporter aux sections ci-dessus.



Figure 9. Affûter les couteaux dentelés uniquement dans la deuxième cellule. (voir instructions)



Figure 10. Au besoin, les meules de la deuxième cellule peuvent être nettoyées. Ne pas le faire fréquemment. (voir instructions)

CONSEILS

1. Éliminer les dépôts de nourriture, de graisse et les corps étrangers avant d'affûter ou de réaffûter un couteau. Si la lame est sale, la nettoyer avant de l'affûter.
2. Appuyer légèrement sur le couteau pour que la lame repose bien sur la meule abrasive.
3. Toujours tirer la lame sur toute sa longueur et à vitesse constante. Ne jamais interrompre ou stopper le mouvement d'une lame lorsqu'elle est en contact avec les meules abrasives.
4. Peu importe la cellule utilisée, passer la lame dans la fente gauche et la fente droite, en alternance. Les lames des couteaux japonais font exception ; elles s'affûtent principalement d'un seul côté.
5. Lever légèrement le manche du couteau pour que la lame soit au même niveau que le plan de la table ou du comptoir pendant l'affûtage. Pour affûter la pointe d'une lame incurvée, lever légèrement le manche à mesure que l'on approche de la pointe. De cette façon, la lame restera de niveau avec la table.
6. Il n'est pas utile d'utiliser un fusil pour les couteaux ayant déjà été aiguisés par l'aiguiseur EdgeCraft® E317. S'il n'existe pas de prise électrique à proximité, utiliser le modèle 464 de l'aiguiseur manuel Chef'sChoice®. Il est cependant recommandé de conserver le modèle E317 dans un endroit où il sera possible de s'en servir facilement et de réaffûter souvent les lames, en suivant les instructions énoncées dans les sections ci-dessus.
7. À condition de s'en servir correctement, l'aiguiseur EdgeCraft® E317 permet d'affiler la lame sur toute sa longueur. Cet avantage majeur, que les autres méthodes d'affûtage ne présentent pas, est particulièrement important lorsqu'il s'agit d'affûter une lame de couteau de cuisine sur toute la longueur afin de conserver la courbure du tranchant.
8. Pour maîtriser le fonctionnement du modèle E317 de l'aiguiseur EdgeCraft®, apprendre à déceler la présence d'une bavure le long du tranchant (voir instructions ci-dessus). Bien qu'elle ne soit pas nécessaire pour bien affûter des lames, cette méthode est cependant la meilleure façon de vérifier si l'affûtage dans la première cellule a été suffisant. Ainsi, on évitera d'affûter la lame de façon excessive et on obtiendra à chaque fois un tranchant incroyablement coupant. Couper une tomate ou un morceau de papier est un moyen efficace pour apprécier le tranchant de la lame.

ENTRETIEN HABITUEL

Il n'est pas nécessaire de lubrifier le moteur, les surfaces d'affûtage ou les pièces en mouvement. Il n'est pas non plus nécessaire de verser de l'eau sur les meules abrasives. L'extérieur de l'appareil pourra être nettoyé en passant un chiffon humide. Ne pas utiliser de détergents ni d'agents abrasifs.

Une fois par an, ou plus fréquemment si nécessaire, éliminer les dépôts de poussière de meulage qui se forment à l'intérieur de l'appareil. Retirer le petit couvercle rectangulaire de nettoyage (figure 11) situé sous l'appareil. Les particules de métal adhèrent à l'aimant fixé à l'intérieur de ce couvercle. Il suffit de frotter les particules à l'aide d'une serviette en papier ou d'une brosse à dents et de replacer le couvercle. Si les dépôts de poussière sont trop importants ou si la meule de la deuxième cellule a été nettoyée (en suivant la méthode de nettoyage ou de dressage), on peut secouer l'appareil pour faire tomber les résidus par l'ouverture et replacer ensuite le couvercle ainsi que l'aimant.

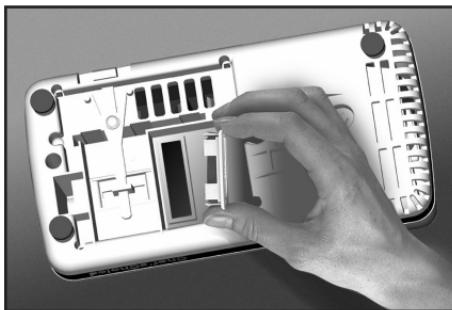


Figure 11. Couvercle de nettoyage.

SERVICE APRÈS-VENTE

Après la période de garantie, en cas de réclamation, l'utilisateur peut retourner l'appareil et demander une estimation des travaux de réparation.

L'utilisateur à l'extérieur des États-Unis peut prendre contact avec son revendeur local ou le distributeur national des produits The Legacy Companies.

Tout retour de produit doit comporter l'adresse de l'expéditeur, son numéro de téléphone ainsi qu'une brève description sur papier libre du problème ou des dommages subis par l'appareil. Conserver le reçu d'expédition à titre de preuve et de recours en cas de perte lors de l'expédition.

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

Fabriqué aux États-Unis avec des matériaux provenant des É-U et du monde entier.

chefchoice.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, EN 60335-2, EN 55014-1+A1, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

© The Legacy Companies 2021

H21

En/Fr/Sp

C328204

EdgeCraft®

by Chef'sChoice

AFILADOR ELÉCTRICO DE CUCHILLO

E317 | Eléctrico

LEER INSTRUCCIONES ANTES DE USARSE.
PARA OBTENER MEJORES RESULTADOS ES
IMPORTANTE SEGUIR ESTAS INDICACIONES.



PRECAUCIONES IMPORTANTES

Cuando utilice un afilador eléctrico, debe observar las siguientes precauciones para su seguridad:

1. Leer todas las instrucciones.
2. Para protegerse de los efectos de la electricidad, no sumergir la sección motriz del afilador EdgeCraft® en agua o en cualquier otro líquido.
3. Limpie bien las hojas de los cuchillos antes de afilarlos.
4. Desconecte el aparato mientras no esté en uso, antes de retirar o colocar piezas y cuando vaya a limpiarlo.
5. Evite tocar las partes en movimiento.
6. No funcione ninguna aplicación con una cuerda o un enchufe dañada o después de los malfuncionamientos de la aplicación, o se cae o se daña de cualquier manera.

U.S. clientes: Usted puede volver sus afilador eléctrico a la fábrica del The Legacy Companies para el servicio en donde el coste de reparación o de ajuste eléctrico o mecánico puede ser estimado. Cuando la cuerda eléctrica en esta aplicación se daña, debe ser substituido por la distribuidor del EdgeCraft o el otro servicio cualificado para evitar el peligro del choque eléctrico.

U.S. exterior: Vuelva por favor sus afilador eléctrico a su distribuidor local donde el coste de reparación o de ajuste eléctrico o mecánico puede ser estimado. Si la cuerda de la fuente de esta aplicación se daña, debe ser substituido por una facilidad de la reparación designada por el fabricante porque se requieren las herramientas especiales. Consulte por favor su distribuidor del EdgeCraft.

7. La utilización de accesorios que no sean recomendados o suministrados por EdgeCraft® a través de su Distribuidor, puede ocasionar fuego, una descarga eléctrica o heridas.
8. El modelo EdgeCraft® E317 ha sido concebido para afilar. cuchillos de cocina, navajas y casi todos los tipos de cuchillos deportivos. No trate de afilar tijeras, hojas de hacha o cualquier otra hoja que no pase libremente por las ranuras.
9. No dejar el cable eléctrico colgar de la mesa de trabajo, ni que toque superficies muy calientes.
10. Cuando el interruptor esté en la posición de “ON”, el afilador EdgeCraft® debe encontrarse siempre sobre una superficie o una mesa estable.
11. AVISO: LOS CUCHILLOS AFILADOS DEBIDAMENTE CON SU AFILADOR EDGECAST® CORTARÁN MÁS DE LO QUE USTED ESPERA. CON EL OBJETO DE EVITAR CUALQUIER HERIDA, UTILÍCELOS CON UN CUIDADO EXTREMO. NO CORTE NUNCA HACIA SUS DEDOS, SU MANO O SU CUERPO. NO PASE LOS DEDOS A LO LARGO DEL FILO. GUARDE LOS CUCHILLOS DE MANERA SEGURA.
12. No utilice el aparato a la intemperie.
13. Este aparato no es un juguete. Manténgalo fuera del alcance de los niños.
14. No utilice aceite de afilar, agua o cualquier otro lubricante con el afilador EdgeCraft®.
15. Este aparato está diseñado para ser utilizado en aplicaciones domésticas y similares, tales como: - áreas de cocina para el personal en tiendas, oficinas y otros entornos de trabajo; - casas de campo; - por clientes en hoteles, moteles y otros entornos de tipo residencial; - Ambientes tipo alojamiento y desayuno.

GUARDA ESTAS INSTRUCCIONES.

DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DEL AFILADOR Y ASENTADOR EDGE CRAFT® MODELO E317

El afilador de diamante EdgeCraft®, modelo E317 ha sido diseñado para que usted pueda afilar tanto sus cuchillos de corte recto como los de sierra. El aparato está provisto de dos (2) fases: una fase de afilado de precisión con discos de forma cónica, constituidos por minúsculos granos de diamante, y una fase de pulido/asantado con discos abrasivos flexibles de un material abrasivo especial patentado.

En la primera fase de afilado con diamante, se crea un filo cortante sin pulir, el cual consiste de una multitud de microestrías que resultan muy útiles para cortar alimentos fibrosos como carnes, tallos de verduras o incluso para tareas en el hogar como cortar cartón, cuero, alfombras, etc. La segunda fase de asentado se logra con discos flexibles que tienen un abrasivo muy fino, con los cuales se logra un asentado del filo ultrafino. Esta fase de asentado se realiza a un ángulo diferente del ángulo de afilado, lográndose de esta manera un filo muy duradero en los cuchillos.

Las acciones de afilado y asentado o pulido son controladas mediante el uso de guías para la hoja del cuchillo que mantienen con precisión el ángulo requerido.

RESUMIENDO:

En la fase 1 los discos cónicos recubiertos de una capa de diamante crean microsurcos a lo largo de las facetas en cada lado del filo, estableciendo el primer bisel del filo.

En la fase 2, unos discos abrasivos ultrafinos forman un bisel ligeramente más abierto que los precedentes. Estos discos pulen y asientan las caras inmediatamente adyacentes al borde, creando un segundo microbisel que da como resultado un corte extremadamente liso, fino y pulido, de sorprendente afilado. La acción de asentado pule y afila simultáneamente las irregularidades de los microsurcos creados por el abrasivo de diamante de la fase 1, hasta que se convierten en afiladas microestrías que refuerzan la eficacia del cuchillo en materiales de corte difícil.

Este sistema de afilado en dos fases asegura un corte de una finura notable como consecuencia del doble bisel formado en cada lado del filo. La figura obtenida hace que el afilado dure mucho tiempo.

Las siguientes secciones describen el procedimiento general para optimizar los resultados en cada fase y dar a los cuchillos el mejor corte posible, de acuerdo al uso al que estén destinados.

Usted utilizará pocas veces la fase 1, a menos que tenga que hacer cortes difíciles con mucha frecuencia. Una de las ventajas importantes de usar este modelo de afilador, es que usted podrá reafilar, asentar y pulir sus cuchillos tan a menudo como lo precise en la fase 2, y -al contrario de otros métodos de afilado- la hoja apenas experimentará desgaste. (Ver la sección "Reafilado".)

El afilador modelo E317 de EdgeCraft® viene provisto de un mecanismo manual de placas con polvo de diamante para la limpieza de los discos flexibles de asentado, que puede ser usado cuando sea preciso para eliminar cualquier acumulación de residuos de alimentos y de polvo del afilado que se depositen en la superficie de los discos abrasivos. Si limpia bien los cuchillos antes del afilado, se dará cuenta de que pasarán meses e incluso un año

o más, antes de que tenga que utilizar este mecanismo de limpieza. Sólo si nota una clara disminución en la eficiencia del pulido, será conveniente el uso de ésta eficaz herramienta que se describe más adelante en detalle.

Cada una de las fases de afilado va equipada con guías-muelle de elastómero que están situadas sobre los discos para proporcionar una acción elástica que mantiene de forma segura la hoja del cuchillo sobre los planos-guía en las ranuras izquierda y derecha durante el afilado y asentado.

Tendrá que usar tanto la ranura izquierda como la derecha en cada fase. Ello asegurará que las facetas de los biseles de cada lado de la hoja sean de igual tamaño y que el filo produzca siempre un corte recto.

Cualquiera que sea la fase de afilado que esté usando, el cuchillo deberá pasarse de forma alternada por la ranura izquierda y después por la derecha (o a la inversa). Por lo general será suficiente sólo una pasada por la ranura izquierda y otra por la derecha en cada fase, pero a veces tendrá que dar dos pares de pasadas en una fase determinada (ver las secciones siguientes para más detalle). Opere siempre desde la parte frontal del aparato. Manteniendo la hoja horizontal y nivelada, intodúzcalo entre la guía-muelle de plástico y el plano-guía, y tire hacia usted a una velocidad uniforme mientras la mantiene en contacto con el disco de afilado o de asentado. Notará y escuchará cuando se produzca el contacto.

Mantenga siempre la hoja en movimiento uniforme durante cada operación; no se pare a mitad de la pasada. La velocidad más conveniente para un cuchillo de 20 cm es de 4 segundos por pasada. Este tiempo puede ser menor o mayor si el cuchillo es más corto o más largo respectivamente. No opere nunca el afilador desde la parte de atrás.

Al hacer cada pasada, aplique una presión hacia abajo que garantice un contacto constante y seguro de la hoja del cuchillo con el disco abrasivo en cada etapa. No sobresepa la presión mínima necesaria para conseguirlo ya que cualquier presión adicional es innecesaria y no mejorará ni acelerará el proceso de afilado. Solamente podría producir cortes profundos en el plástico de la carcasa. De todas formas, los cortes accidentales que puedan aparecer en el plástico no perjudicarán el funcionamiento del afilador ni estropearán el filo.

En la figura 1 aparecen las dos fases indicadas, las cuales se describirán con detalle más adelant.

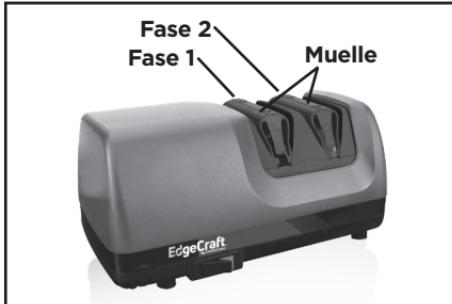


Figura 1. Modelo E317 Afilador de discos de diamante.



Figura 2. Cuchillo de caza típico.

INSTRUCCIONES

LEA LAS INSTRUCCIONES SIGUIENTES ANTES DE EMPEZAR A AFILAR SUS CUCHILLOS

El modelo E317 de EdgeCraft® ha sido diseñado para afilar tanto hojas de filo recto como de diente de sierra.

1. **Utilizar sólo la fase 2 para las hojas dentadas o aserradas.** No intente afilar hojas dentadas en la fase 1 pues desgastaría innecesariamente los dientes de su cuchillo. Vea la sección: "Procedimiento para afilar las hojas dentadas" para conocer más detalles.
2. **Las hojas de filo recto pueden afilarse en las dos fases,** sin embargo, tal como se ha indicado anteriormente, el uso de la fase 1 sólo será necesario si el cuchillo está muy estropeado o si desea crear un filo muy "mordiente". Vea las secciones siguientes para más detalles.

PROCEDIMIENTO PARA AFILAR LAS HOJAS RECTAS

HOJAS RECTAS: AFILADO POR PRIMERA VEZ

Antes de poner en funcionamiento el afilador, deslice una hoja de cuchillo suavemente en la ranura, entre el planoguía izquierdo y la guía-muelle de plástico. No gire el cuchillo. (Vea la figura 3).

Mueva la hoja hacia abajo en la ranura hasta que note el contacto con el disco de diamante. Tire entonces del cuchillo hacia usted, levantando ligeramente el mango a medida que se va acercando a la punta. Sentirá la presión del muelle. Haga esto varias veces para sentir la mecánica del movimiento. Cuando este seguro, retire el cuchillo y oprima el interruptor hasta la posición de "ON".

Fase 1: (Si el cuchillo está ya razonablemente afilado, puede saltarse esta fase y pasar a la fase 2). Si está afilando un cuchillo por primera vez o si el cuchillo está muy embotado, comience con la fase 1.

Introduzca la hoja en la ranura izquierda de la fase 1 (figura 3) y tire del cuchillo hacia usted, deslizando la hoja entre el plano-guía y la guía-muelle, tal como lo ha hecho en el ensayo previo. Recuerde que al mismo tiempo deberá hacer una ligera presión hacia abajo hasta que note que se ha establecido contacto con el disco de diamante. Usted podrá escuchar el sonido de este contacto. Inserte la hoja en una posición tan próxima a la virola o al mango como sea posible. Si la hoja es curva, vaya elevando ligeramente el mango a la medida que se aproxima a la punta del cuchillo, tratando de mantener el corte de la hoja



Figura 3. Fase 1. Insertando la hoja en la ranura entre el plano-guía y la guía-muelle. Alternar la ranura izquierda y derecha.



Figura 4. Insertando la hoja en la ranura izquierda de la fase 1.

paralelo a la mesa de trabajo en todo momento. Afile la hoja en toda su longitud. Como referencia para la velocidad del movimiento, considere que una pasada completa de una hoja de unos 20 cm debe durar unos 6 segundos. Para hojas más cortas la duración sería de 3 a 4 segundos, y para hojas más largas, de unos 8 segundos. En todo caso, ésta es una referencia aproximada. A continuación repita lo mismo en la ranura derecha.

Nota: cada vez que se inserte la hoja en la ranura, al mismo tiempo deberá tirar de ella hacia usted. No empuje nunca la hoja en sentido contrario. Aplique sólo la presión necesaria hacia abajo para mantener el contacto con el disco de diamante. Aplicar mayor presión no mejorará el proceso de afilado.

Para asegurarse de que se ha afilado toda la hoja, insértela en la posición más próxima al mango y tire de ella a velocidad constante hasta que salga la punta de la ranura. Haga un número igual de pasadas alternas en las ranuras izquierda y derecha para que las facetas del corte sean simétricas. Por lo general, encontrará que 3-4 pasadas en cada ranura (izquierda y derecha) de la fase 1 serán suficientes. Entonces podrá pasar a la fase 2. Antes de pasar a la fase 2 asegúrese de que existe una pequeña rebaba (figura 5) a lo largo de toda la hoja en un solo lado del corte. Para comprobarlo, pase el dedo índice cuidadosamente a través de la hoja y hacia afuera del corte, como se indica en las figuras 5 y 6. No pase el dedo a lo largo del filo para evitar cortarse. Si la última pasada la hizo en la ranura derecha, la rebaba aparecerá sólo en el lado derecho de la hoja y viceversa. Esta rebaba se aprecia como una cresta o prolongación curva y rugosa del filo. En comparación, el lado opuesto debe notarse muy suave. Una vez que la rebaba haya aparecido, proceda con la fase 2.

Si aún no ha aparecido la rebaba, dé una pasada adicional en las ranuras izquierda y derecha de la fase 1 antes de continuar. Las pasadas lentas ayudan a crear la rebaba. Siempre es necesario obtener la rebaba en el filo antes de proceder al asentado en la fase 2. Si el cuchillo está muy embotado, pueden ser necesarias pasadas adicionales en la fase 1, para luego pasar a la fase 2.

Fase 2: Por lo general sólo serán necesarios 2-3 pares de pasadas en la fase 2 para obtener un filo de navaja de afeitar. Al igual que en la fase 1, haga pasadas alternas en las ranuras izquierda (figura 6) y derecha, deslizando la hoja a la misma velocidad descrita en los pasos anteriores.

Más pasadas en la fase 2 pulirán aún más el filo. Sin embargo, si ha de cortar alimentos fibrosos es preferible que dé pocas pasadas en la fase 2 con objeto de dejar un filo más "mordiente", tal como se explica más adelante.

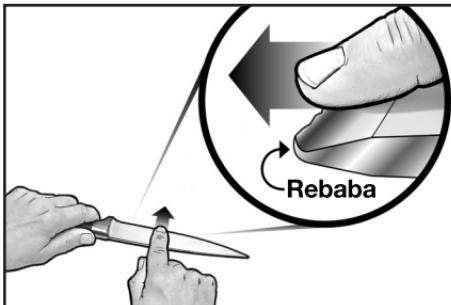


Figura 5. Se detecta la presencia de la rebaba deslizando los dedos a través y hacia fuera de la hoja. ¡Cuidado! Vea el texto.



Figura 6. Insertando la hoja en la ranura izquierda de la fase 2. Deben alternarse las ranuras izquierda y derecha.

CÓMO OBTENER EL CORTE MÁS ADECUADO A CADA NECESIDAD

PARA CARNES Y ALIMENTOS MUY FIBROSOS:

En carnicería, preparación de caza o corte de materiales fibrosos, es conveniente dejar unas estrías afiladas a lo largo de las facetas adyacentes al borde del filo (figura 8) que ayudarán a cortar esos materiales.

Para obtener este tipo de filo, utilice la fase 1 hasta que se desarrolle una rebaba a lo largo de todo el corte. Pase entonces directamente a la fase 2 y dé ahí una sola pasada en cada ranura (izquierda y derecha).

Para conservar este tipo de filo vuelva a afilar en la fase 1 con sólo una pasada en cada lado y pase a la fase 2, también con una sola pasada en cada lado.

AFILADO DE HOJAS DENTADAS

Las hojas dentadas son parecidas a las hojas de sierra, con depresiones onduladas y una serie de dientes puntiagudos. En el uso normal, los dientes puntiagudos realizan la mayor parte del corte.

En el afilador E317 de EdgeCraft® se pueden afilar todos los tipos de hojas dentadas. Sin embargo, debe usarse sólo la fase 2 (figura 9) donde se afilarán los dientes, desarrollando "micro-hojas" en el corte de dichos dientes. Por lo general serán suficientes de 5 a 10 pares de pasadas alternas en la fase 2. Si el cuchillo está muy embotado o estropeado por el uso, dé una o dos pasadas rápidas (2-3 segundos para una hoja de 20 cm) en cada una de las ranuras izquierda y derecha de la fase 1. A continuación haga una serie de pasadas por la fase 2 alternando derecha e izquierda. El uso excesivo de la fase 1 quitará más material del necesario para el afilado de los dientes.

Como las hojas dentadas tienen una estructura parecida a las de sierra, el corte no será nunca tan afilado como el de un cuchillo recto. Sin embargo, esta estructura dentada le permitirá deshacer la superficie dura de alimentos crujientes o penetrar en materiales como el cartón.

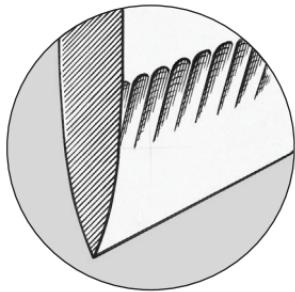


Figura 7. Una superficie ancha y pulida, adyacente al filo, es ideal para las preparaciones gastronómicas.

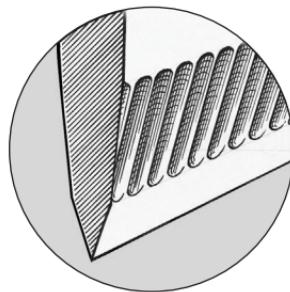


Figura 8. Las microestrías que permanecen adyacentes al filo facilitan el corte de materiales fibrosos.

LIMPIEZA DE LOS DISCOS DE ASENTADO EN LA FASE 2

El afilador modelo E317 viene provisto de un accesorio integrado que permite limpiar y reactivar manualmente los discos de asentado o pulido de la fase 2. En caso de que estos discos se cristalicen debido a grasa, restos de alimentos o residuos del afilado, pueden limpiarse y restaurarse actuando manualmente sobre la palanca que está situada en la parte posterior del afilador, en una hendidura próxima a la base (figura 10).

Para accionar el mecanismo de limpieza, mueva simplemente la palanca hacia la derecha o hacia la izquierda y manténgala así durante unos 3 segundos. A continuación, mueva esta palanca en sentido opuesto y manténgala ahí durante otros 3 segundos. Cuando la palanca se desplaza en una dirección, la herramienta restauradora limpia la superficie activa de uno de los discos de pulido/asesentado. Al desplazarla en sentido contrario, se limpia el otro disco.

Use esta herramienta limpiadora/restauradora solamente si cree que en la fase 2 no se está obteniendo un buen asentado/pulido o si son necesarias demasiadas pasadas para obtener el excelente filo que es habitual. Al emplear este mecanismo, se desgasta la superficie de los discos de la fase 2, y por ello, el uso excesivo producirá una innecesaria erosión de la superficie abrasiva, estropeándola prematuramente. Si esto ocurriera, sería necesario reemplazar los discos en el Servicio Técnico.

Si se adquiere el hábito de limpiar los cuchillos antes de afilarlos, sólo será preciso limpiar o restaurar los discos de la fase 2 una vez al año o incluso con menor frecuencia.

REAFILADO. (VER LAS SECCIONES ANTERIORES)

Para reafilar un cuchillo de hoja recta, utilice sólo la fase 2. Cuando esta operación no dé un resultado rápido, regrese a la fase 1 y haga sólo uno o dos pares de pasadas alternativas. Compruebe que se ha creado la rebaba y continúe con la fase 2, en la que sólo uno o dos pares de pasadas alternativas serán suficientes para recuperar un filo insuperable.

El reafilado de las hojas dentadas en la fase 2 ya ha sido descrito más atrás.



Figura 9. Afilar las hojas dentadas únicamente en las fase 2. (Ver instrucciones.)



Figura 10. Los discos de la fase 2 pueden limpiarse cuando sea necesario. No debe usarse con frecuencia esta función del afilador. (Ver instrucciones.)

SUGERENCIAS

1. Limpie siempre los cuchillos retirando todo resto de alimentos, grasas o materiales extraños antes de afilar o reafilar. Si la hoja está sucia, lávela.
2. Emplee sólo una ligera presión hacia abajo al afilar; sólo la necesaria para mantener un contacto seguro con el disco abrasivo.
3. Pase la hoja en toda su longitud por cada ranura a la velocidad recomendada y con un movimiento uniforme. No interrumpa o pare el movimiento de la hoja mientras ésta permanezca en contacto con los discos abrasivos.
4. Alterne siempre las pasadas en las ranuras izquierda y derecha en cada una de las fases en las que trabaje. Los cuchillos especiales japoneses son una excepción ya que sus hojas deben afilarse sólo por un lado.
5. El filo de la hoja del cuchillo debe mantenerse paralelo a la superficie de trabajo. Para afilar la parte de la hoja próxima a la punta en cuchillos de hoja curva, vaya elevando el mango ligeramente a medida que se aproxima a la punta, de forma que el filo permanezca siempre paralelo a la superficie de trabajo.
6. No es necesario ni presenta ventajas el utilizar un chaira cuando se dispone del afilador modelo E317 de EdgeCraft®. Se recomienda mantener el aparato en posición de uso y bien accesible para reafilar tan frecuentemente como considere necesario y de la forma indicada anteriormente. Si usa los cuchillos en un lugar sin acceso a corriente eléctrica, considere la conveniencia de adquirir el afilador manual modelo 464 de Chef'sChoice®.
7. Actuando adecuadamente, verá que puede afilar la hoja completa de cualquier cuchillo a partir de unos 3 mm de la virola o el mango. Esta es una de las principales ventajas de este tipo de afilador al compararlo con otros métodos. Es particularmente importante en el caso de cuchillos de cocinero que deben ser afilados en toda su longitud para mantener la curvatura de la línea de filo. Si sus cuchillos de cocina tienen una virola gruesa cerca del mango, ésta se puede cuidadosamente eliminar con un esmeril de banco, para que sea posible afilar el cuchillo en toda su extensión.
8. Para aumentar su eficiencia en el uso de este afilador, aprenda a detectar la rebaba a lo largo del filo (tal como se ha explicado más atrás). Si bien puede obtener un buen afilado sin usar esta técnica, representa el mejor y más rápido método para determinar cuándo ha dado las pasadas suficientes en la fase 1. Esto le permitirá evitar un sobreafilado (con innecesario desgaste del cuchillo) y le asegurará un afilado excepcional en cada caso. Corte un tomate o una hoja de papel para comprobar el afilado obtenido.

MANTENIMIENTO

NO hace falta ningún tipo de lubricación en las partes móviles, motor, cojinetes o superficies de afilado. Los discos abrasivos no necesitan agua. La parte exterior del aparato puede limpiarse con un paño húmedo. No utilice detergentes o polvos abrasivos.

Una vez al año o antes si fuera necesario, puede retirar el polvo metálico que se acumula en el interior del afilador tras un uso continuado. Para ello, retire la pequeña tapa rectangular (figura 11) que cubre una apertura en la parte inferior del aparato. Encontrará partículas metálicas adheridas a un imán que forma parte de la mencionada tapa.

Simplemente frote o cepille esas partículas con una toallita de papel o con un cepillo de dientes para retirarlas, y coloque de nuevo la tapa sobre la apertura. Si hay una cantidad importante de polvo metálico o si ha restaurado los discos de la fase 2, puede eliminar todo, sacudiendo el aparato mientras la tapa está quitada.

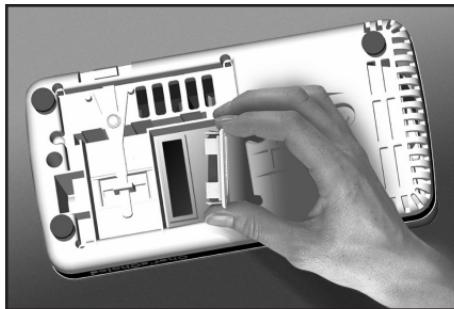


Figura 11. Tapa de limpieza.

SERVICIO

En caso de que precise reparaciones, póngase en contacto con su proveedor habitual, quien le indicará el Servicio Técnico más próximo a su residencia.

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

Fabricado en los EE. UU. Con materiales de origen estadounidense y mundial.

chefchoice.com

Este producto pudiera estar amparado por una o más patentes de EdgeCraft y/o otras patentes pendientes, tal como se indique en el producto mismo. Chef'sChoice®, EdgeCraft™, Diamond Hone®, EdgeSelect® y el diseño integral de este producto son marcas comerciales registradas de EdgeCraft Corporation.

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

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

© The Legacy Companies 2021

H21

En/Fr/Sp

C328204