

EdgeCraft®

by Chef'sChoice®

ELECTRIC KNIFE SHARPENER

E1520 | 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. Every user should read this manual.
2. To protect against electrical hazards, do not immerse the Model E1520 in water or other liquid.
3. Make sure that only clean knife blades are inserted in Model E1520.
4. Disconnect the appliance from its power source when not in use, before cleaning, during service and when replacing parts.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

U.S. customers: You can return your sharpener to The Legacy Company's factory for service where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. When the electrical cord on this appliance is damaged, it must be replaced by the EdgeCraft® distributor or other qualified service to avoid the danger of electrical shock.

Outside U.S.: Please return your sharpener to your local distributor where the cost of repair or electrical or mechanical adjustment can be estimated. If the supply cord of this appliance is damaged, it must be replaced by a repair facility appointed by the manufacturer because special tools are required. Please consult your EdgeCraft® distributor.

7. **CAUTION!** This appliance may be fitted with a polarized power 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 E1520 is designed to sharpen American, European, and Asian style 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® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR Model E1520 WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.
13. Do not use outdoors.
14. Appliance is not intended to be used or cleaned by children or persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge of the hazards involved.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the Model E1520.
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.

GETTING ACQUAINTED WITH THE MODEL E1520 SHARPENER

The Model E1520 (Figure 1) is a unique three stage sharpener with Stage 1 designed exclusively to sharpen Asian style (15° faceted) knives. Stage 2 is designed primarily to sharpen conventional American and European knives. Stage 3 contains the proprietary EdgeCraft® ultrafine abrasive stropping disks designed for both Asian and Euro/American blades to create a microscopic bevel along the edge and to polish it to astonishing sharpness.

Asian knives (15 degrees) are sharpened first with fine diamond abrasives in Stage 1, and then stropped and polished in Stage 3. Optionally for a stronger edge on Asian style blades two pair of pulls can be added in Stage 2 to form a small second bevel, before proceeding to Stage 3 which creates the third microscopic bevel and polishes the resulting edge with micron size abrasive.

American and European knives (20 degrees) are sharpened first with fine diamond abrasives in Stage 2, followed by stropping and polishing with micro abrasives in Stage 3. Knives of the 20° design are not sharpened in Stage 1 unless as described later you wish to convert this 20° edge facet to the smaller Asian angle of 15°.

Special procedures for sharpening serrated blades are included beginning on page 12.

All traditional-single sided Asian knives such as sashimi knives require special care and must be sharpened primarily on one side of the edge as explained in later sections.

The Model E1520 is equipped with a manually actuated diamond cleaning system that can be used, when necessary, to clean any accumulated food or sharpening debris from the surface of the ultrafine abrasive Stage 3 polishing/stropping disks. We strongly urge that you always thoroughly clean your knives before sharpening them. Unless you are a heavy user of the sharpener, you will be able to sharpen for months or even a year or more before you need to clean the stropping/polishing disks. Only if you sense a distinct decrease in polishing efficiency in Stage 3 is there any need to use this convenient feature described on page 13.

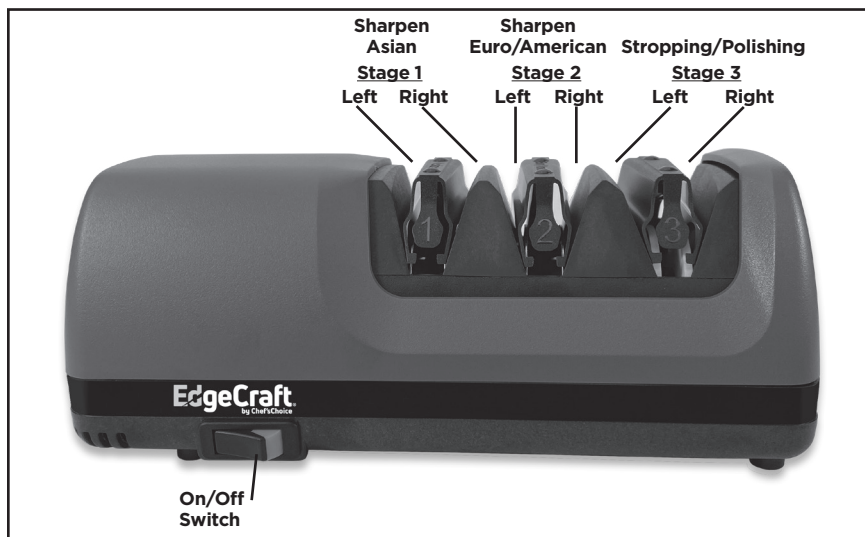


Figure 1. EdgeCraft® Sharpener Model E1520 designed to sharpen both Asian and the Euro-American style knives.

Because of their thickness and heavy duty blade design we do not recommend the Model E1520 for the much older thick European cleavers. These can be readily sharpened in Models 120, 2000 and 2100. However, the Model E1520 is ideal for sharpening Asian cleavers.

Never operate the sharpener from the back side. Use just enough downward pressure when sharpening to ensure uniform and consistent contact of the blade edge with the abrasive disks on each stroke. (See Suggestions, page 14.) Additional pressure is unnecessary and will not speed the sharpening process. Avoid excessive cutting into the plastic enclosure. Accidental cutting into the enclosure however will not functionally impact operations of the sharpener or damage the edge.

Try a practice pull through the sharpener with the power "OFF". Slip the knife blade smoothly into the left slot between the left angle guide of Stage 1 or Stage 2 and the plastic knife holding spring. Do not twist the knife. Move the blade down in the slot until you feel it contact the diamond disk. Pull it towards you lifting the handle slightly as you approach the tip. This practice pull will give you a feel for the spring tension. Remove the knife and read the following instructions specific to the type of knife you will be sharpening.

DESCRIPTION OF EURO/AMERICAN AND ASIAN BLADES

Over the years, the European and American blades have been designed to prepare foods common to their own culture and heritage – namely for heavier foods including a wide variety of meats and more fibrous vegetables. As a result these knives are generally heavier, thicker, and sharpened with sturdy 20 degree facets (40 degree total angle) (See Figure 3b). By contrast the Asian foods have been lighter, designed primarily for seafood, and less fibrous vegetables. Consequently many of the Asian knives are thinner and sharpened with the more delicate 15 degree facets (See Figure 3a). Some Asian

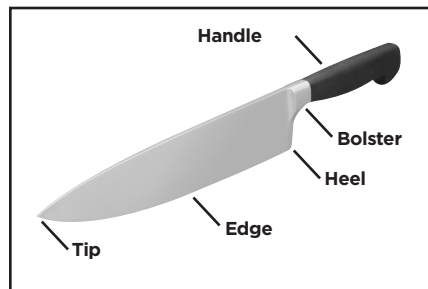
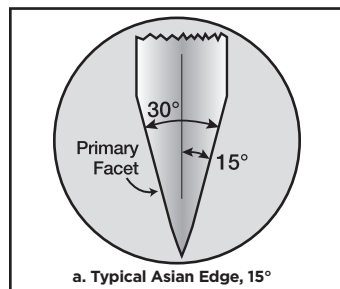
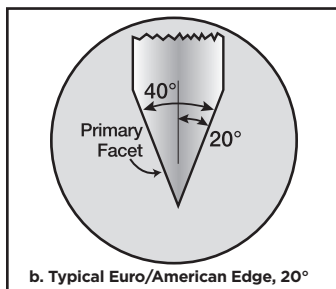


Figure 2. A typical kitchen knife.



a. Typical Asian Edge, 15°



b. Typical Euro/American Edge, 20°

Figure 3. Typical edge, illustrating the primary facet.

The Model E1520 is designed to sharpen virtually any of this growing variety of blades and to maintain the angles and edge designs of their tradition.

If one can identify the manufacturer of a knife or establish its country of origin it is relatively easy to classify the edge as Asian (15 degrees) or as American/European (20 degrees) and to sharpen accordingly. For example the Santoku knife is characteristically sharpened as an Asian blade (15 degrees) regardless of where the knife is manufactured. Otherwise if you are using a given knife for heavier cutting or chopping it probably is best sharpened as an American/European blade at 20 degrees. If you use a small or medium size knife only for light work such as paring, peeling, or light slicing you may prefer to sharpen it as an Asian knife at 15 degrees in order to take advantage of its increased sharpness.

The following descriptions may be helpful in identifying your knives or in explaining their edge structures.

EUROPEAN/AMERICAN BLADES (20 DEGREE FACETS)

European/American fine edge blades are universally double beveled and are sharpened on both sides of the blade. Most of the Euro/American knives, shown on the right, Figure 4 have a thick cross-section designed for heavier work. However, the associated conventional paring, fillet and utility blades, are smaller and have a relatively thin cross-section well suited to their intended application.

CONTEMPORARY ASIAN KNIVES (15 DEGREE FACETS)

The most popular Asian blades; the thin, light weight Santoku and Nakiri for example are generally double faceted (sharpened on both faces of the blade) as shown in Figure 5. Occasionally Santoku knives are sold with single facets but these are not readily available in the United States.

There are other but somewhat heavier double-faceted Asian knives, the Deba and Gyutou, popular in Asia, which are used for chopping hard vegetables, for tailing and filleting fish and for meats. These are basically Asian chefs knives designed for heavier duty work. While these heavier knives are commonly sold with 15 degree facets, you may wish to sharpen them with 20° angles. The Chinese cleaver is included in this class.

TRADITIONAL JAPANESE KNIVES (15 DEGREE FACETS)

The traditional Japanese knife is single beveled and has a large factory bevel A along the lower section of the front face of the blade. These are sold as either right handed or left handed versions as shown in Figure 6. The large wide factory bevel A is ground, commonly at about 10 degrees. The most popular example of this type blade is the sashimi knife also known as Yanagi and Takohiki, designed as shown in Figure 6. This lengthy, thin slicing blade is ideal for preparing very thin slices

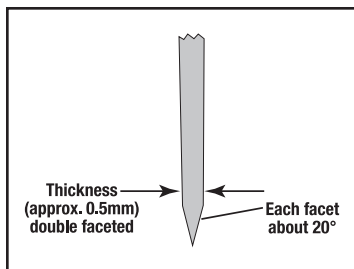


Figure 4. European/American blades are generally thicker.

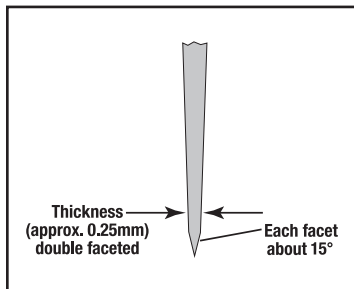


Figure 5. Double faceted contemporary Asian blades are usually thinner.

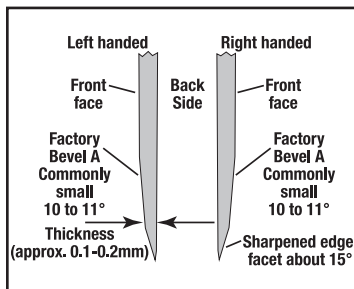


Figure 6. Single beveled traditional Asian blades are thinner and sharpened primarily on one side.

of raw tuna or salmon. The back side of this blade is commonly slightly hollow ground. A small single cutting edge facet of about 15° is created below the large factory bevel along the front side of this type blade as shown in Figures 6 and 7 in order to establish the geometry of the cutting edge. An even smaller cutting microfacet (barely visible to the unaided eye) is customarily created at the edge on the back side of the blade to enhance the sharpness of the finished edge. Figure 7 shows a greatly enlarged cross-section view of a typical traditional single-bevel Japanese knife edge as sharpened at the factory. The large factory bevel A serves to deflect the food slice away from the blade as it is cut. When sharpening the traditional Japanese blades, you should always follow these instructions carefully. Always sharpen this style knife at 15° (Asian style) unless it is a thicker specialized blade designed for heavy duty work. Always remember these knives will be extremely sharp.

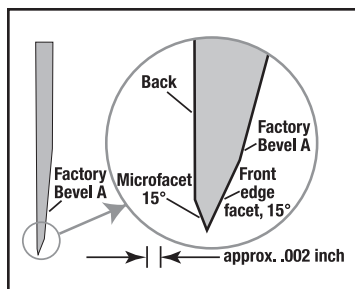
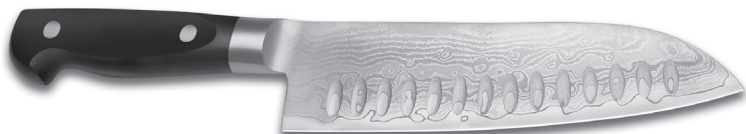


Figure 7. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN KNIFE OR OTHER DOUBLE-FACETED EDGE AT 15 DEGREES (30° TOTAL)



Virtually all Asian blades are factory sharpened at 15 degrees. The popular Santoku blade shown above is a typical contemporary Asian style, double faceted and each of its facets is sharpened on each side at 15 degrees to create a total edge angle of 30° .

HONING THE EDGE IN STAGE 1

Turn ON the power and pull the blade thru the left slot (Figure 8) of Stage 1, then thru the adjacent right slot. Repeat pairs of pulls in Stage 1 using the left and right slots on alternate pulls. Take about 4-5 seconds for each pull of a 5" long blade. Take longer for longer blades and slightly less if shorter. The first time you sharpen this type of knife it may take up to 10 pair of pulls (alternating left and right slots) to fully re-angle the edge of a thin blade. Thicker blades will require more pulls. After 3 pairs of pulls check for a burr as described below and as necessary continue to make more pairs of pulls until you create a small burr along the entire length of the blade.

If you are sharpening a contemporary Asian blade (which probably has been sharpened previously at 15 degrees) you will find that only a few (2-4) pairs of alternating pulls (alternating left and right slots) will be needed to develop a burr. Do not over sharpen. When you have developed a burr along the full blade length proceed to Stage 3.



Figure 8. Sharpen contemporary Asian knives first in Stage 1.

DETECTING THE BURR

To confirm the presence of a burr (see Figure 9) move your forefinger carefully across the edge in the direction 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 normally hold it and vice versa. The burr, when present, feels like a rough and bent extension of the edge; the opposite side of the edge feels very smooth by comparison. If there is no burr continue sharpening in Stage 1, alternating left and right slots until a full burr develops. When a burr is present along the entire blade length proceed as below to Stage 3.

STROPPING/POLISHING THE CONTEMPORARY ASIAN EDGE IN STAGE 3

Pull the blade through the left slot (see Figure 10) and then through the right slot of Stage 3. Make 4 pairs of pulls, (each pull 4-5 seconds) alternating each pull in the left and right slots of Stage 3. You should then make about 4 to 5 pairs of alternating faster pulls in this Stage, about 1-2 seconds per pull for a 5 inch (12 cm) blade to put a final polish on the edge.

Check the blade for sharpness. For a sharper edge make a few more pairs of fast pulls and check for sharpness. Repeat this procedure as needed to create an exceedingly sharp edge.

RE-SHARPENING THE CONTEMPORARY ASIAN BLADES

Re-sharpen following the Stropping/Polishing procedure in Stage 3 as described above. Depending on its use, you should be able to re-sharpen to a razor sharp edge 3 or more times using only Stage 3 before finding it necessary to again hone in Stage 1. Hone in Stage 1 only when you find it is taking too long or too many pulls in Stage 3 to bring the edge to razor sharpness. In that event, follow the entire honing and stropping/polishing sequence in Stages 1 and 3 as described above.

Note: To recreate the special stronger Trizor® edge (discussed in the following section) on the Asian style blades as you re-sharpen make two pair of pulls (3 second pulls) in Stage 2 after the burr has been developed in Stage 1. Finish re-sharpening in Stage 3 as described in this section.

DEVELOPING THE TRIZOR® TRIPLE BEVEL EDGE FOR CONTEMPORARY ASIAN AND 15 DEGREE KNIVES

The thin 15 degree edge (30 degree total) noted for its sharpness is generally considered slightly less durable than the 20 degree (40 degree total) faceted edge. The unique EdgeCraft Model E1520 is designed, at your option to create in Stage 2 a small intermediate bevel along the edge of the 15 degree facet before the final microbevel is created in Stage 3 where the edge is polished to astonishingly sharpness.

To create the Trizor® edge, sharpen the 15 degree edge first in Stage 1 as described above until a burr is fully developed. Then move to Stage 2: Make two pairs of pulls of about 2 seconds for a 5" blade. A small burr will exist along the edge. Do not make more pulls in

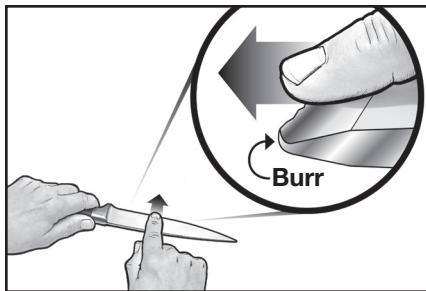


Figure 9. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.



Figure 10. Stropping/Polishing a contemporary Asian knife in Stage 3.

Stage 2. The small bevel developed by the two pair of pulls will make a micro-arch at the very tip of the primary edge facet and leave you with a stronger edge without a noticeable change in sharpness of the knife.

Proceed to Stage 3 and follow the instructions in the proceeding section for Stropping/Polishing in Stage 3.

SHARPENING THE TRADITIONAL (SINGLE SIDED) JAPANESE BLADE



Traditional Japanese knives such as the sashimi blade shown above are single sided and have a large factory bevel (Bevel A, Figure 6) on the front side of the blade. There are a large number of manufacturers of knives of this type used widely to prepare sashimi. The factory bevel (Bevel A) is commonly ground at about 10 degrees, but there are exceptions as that angle is not standardized at the Asian factories. Designs of the traditional Japanese knives and the detailed structure of the cutting edges likewise varies widely from one manufacturer to the next, however there are some similarities. The cutting edge consists of a small primary facet on the front face of the blade below the large factory bevel and includes a much smaller secondary microfacet along the back face. Commonly the back side microfacet (Figure 7) can be easily seen only with a hand magnifier. The back face is ground flat at the factory or more commonly it is slightly hollow ground to ensure that an effective microfacet can be formed there as part of the cutting edge. Because of the lack of standardization, the manual approach is commonly used to sharpen these knives in Asia. Consequently sharpening these knives continues to be difficult, laborious and time consuming. The EdgeCraft® Model E1520 Sharpener is designed to sharpen virtually all traditional Asian blades and to create a factory-quality edge.

Before you start to sharpen a traditional Japanese blade, examine it carefully in order to confirm that you have the traditional single bevel blade and to determine whether you have a right or left handed type as described on page 6, Figure 6. It is essential that you follow carefully the sharpening procedure and sequence as described below in order to achieve the optimum edge on your traditional blade.

Confirm which side of the blade has the large factory Bevel A. Hold the blade in your hand (as when you are cutting) and if the large factory bevel is on the right side of the blade, the blade is right handed. For the **right handed** blades sharpen only in the **left slot** of Stage 1 so that only the beveled side (right side) of the edge will contact the honing wheel. Proceed as described below.

STEP 1

HONING TRADITIONAL JAPANESE KNIVES IN STAGE 1

(RIGHT HANDED BLADES)

In this example which assumes your

traditional blade is right handed, you must hone only in the left slot of Stage 1 (see Figure 11). The number of pulls that you will need to make depends on the factory angle of Bevel A (Figure 6 and 7) and how dull your blade may be.

Make five (5) to ten (10) pulls (3-4 seconds) in only the left slot of Stage 1 and then check for a burr along the entire back side of the blade edge. (The burr created in Stage 1 will be small but can be felt as shown in Figure 9. Make certain the burr is present along the entire length of the edge. If there is no burr or only a partial burr, continue to make additional pulls all in the left slot about five (5) at a time and check for a burr after each group of five (5) pulls. In general 20-30 total pulls in the left slot will be adequate to raise a burr; it is unlikely to take more than 50 left slot pulls to create the burr. When a burr is confirmed, proceed to Step 2.

STEP 2

STROPPING/POLISHING THE FINAL EDGE ON TRADITIONAL JAPANESE BLADE IN STAGE 3

(RIGHT HANDED BLADES)

- Make five to eight (5-8) slow pulls, 3-4 seconds each, only in the left slot of Stage 3 (Figure 12) and then proceed to remove the burr in step b below.
- Make one (1) regular pull in right slot of Stage 3 along the back side of the edge. (Pull about 3-4 seconds.)
- Make 2-3 pair of fast pulls (1-2 seconds each) alternating in left and right slots of Stage 3. Test blade for sharpness using a thin sheet of paper. It should be razor sharp but if not repeat steps a, b and c above.

RESHARPENING THE TRADITIONAL JAPANESE BLADE

(RIGHT HANDED)

In general you will be able to re-sharpen quickly by following the sequence of Step 2 above. Repeat this if necessary to obtain a razor sharp edge. When re-sharpening only in Stage 3 fails to develop a sharp edge or if the edge has been substantially dulled you will need to re-hone the edge in Stage 1. Use only the left slot of Stage 1. Generally you will find that about five (5) re-honing pulls will be sufficient in Stage 1. In any event develop a burr before moving again to Stage 3. Finish the edge in Stage 3 following Steps 2a, b and c.



Figure 11. Hone traditional Japanese knife only in left slot of Stage 1 (right handed).

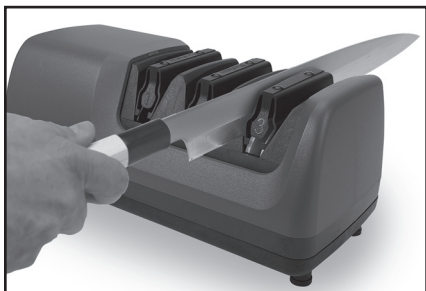


Figure 12. Strop and Polish edge of traditional Japanese knife in Stage 3. Follow instructions carefully.

SHARPENING LEFT HANDED TRADITIONAL JAPANESE BLADES

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

SHARPENING EUROPEAN/AMERICAN KNIVES



All knives from European or American manufacturers are double sided, and consequently must be sharpened on both sides of the blade. The edge is customarily sharpened at 20 degrees forming two facets at that angle to create a total edge angle of 40 degrees. Where these knives are generally used for heavier tasks the stronger 20 degree faceted edge is usually most appropriate.

Sharpening the European/American knife is a two step sharpening process, honing first in Stage 2 and followed by stropping/polishing in Stage 3. (You do not use Stage 1 for these knives unless you wish to convert them to the Asian angle of 15 degrees as described later.)

STEP 1: HONING, STAGE 2

Do ***not*** use Stage 1.

Stage 2 will create the primary facet of 20 degrees on the European/American knife. Turn on the power switch. Start by slipping the blade between the left angle guide of Stage 2 (Figure 13) and the knife holding 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 contact the disk. Insert the blade as close as possible to the bolster or handle. If the blade is curved lift the handle slightly as you sharpen near the tip of the knife. Sharpen the entire blade length. Then repeat with one full length pull in the right slot of Stage 2. Always make pairs of pulls, alternating pulls in the left and right slots of that Stage. Each pull should be about 4-5 seconds for 5" long blade and slightly slower for longer blades. Make about five (5) pairs of pulls, then check for a burr along the entire edge length. (See page 8 and Figure 9). Continue with more alternating pairs of pulls until the presence of a burr is confirmed. More pulls will be needed if the knife is very dull.

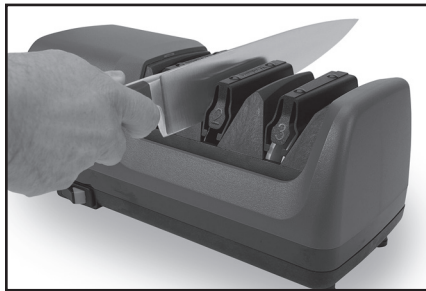


Figure 13. Honing in Stage 2 (left slot). European and American style blade.

STEP 2: STROPPING/POLISHING, STAGE 3

In Stage 3 make three (3) to four (4) pairs of slow pulls each about 4 seconds, alternating in the left and right slots.

Follow this, still in Stage 3, with three (3) pairs of faster pulls each about 1-2 seconds, alternating in the left and right slots. There should not be a noticeable burr along the edge. Test blade for sharpness. It should be incredibly sharp. If not sharp repeat this Step 2.

RESHARPENING EUROPEAN/AMERICAN KNIVES

Re-sharpen the European/American knives whenever practical using just Stage 3 following the instructions (Step 2) above. When that fails to quickly re-sharpen, return to Stage 2 and make two or three pairs of alternating pulls. Check for a burr along the edge and when a burr exists proceed again to Stage 3 following the instructions in the preceding section.

CONVERTING EUROPEAN/AMERICAN KNIFE EDGE TO 15 DEGREE ASIAN STYLE EDGE

With the Model E1520 you can convert any European or American style knives that are used primarily for light duty work to the 15 degree Asian edge. For example you might consider converting light duty paring knives and thin utility blades to 15 degrees. To make this conversion follow the Instructions for Sharpening Asian Blades, pages 7 to 9. Initial sharpening in Stage 1 will take longer than you might expect but subsequent resharpening time will be normal.

PROCEDURE FOR SHARPENING SERRATED BLADES

Serrated blades are similar to 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 E1520. However, use only Stage 3 (Figure 14) 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 left and right slots of Stage 3 will be adequate. If the knife is very dull more pulls will be needed. If the knife edge has been severely damaged thru use make one fast pull (2-3 seconds for an 8" blade) in each of the right and left slots of Stage 2, then make a series of pulls in Stage 3, alternating right and left slots. Excessive use of Stage 2 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 be helpful - for example to break the skin on hard crusty foods or to cut tough paper based materials.



Figure 14. Use only Stage 3 for sharpening serrated knives.

DRESSING OF STROPPING/POLISHING DISKS – STAGE 3

The Model E1520 is equipped with a built-in system to manually clean/dress the stropping/polishing disks in Stage 3. 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 15 on the lower left corner as you face the rear of the sharpener. To actuate the cleaning/dressing tool, make sure the power is “ON” and simply press the small lever in the recess to the right, hold about 3-4 seconds and then press to the left holding for 3-4 seconds. When the lever is moved in one direction, the dressing tool cleans and reshapes the active surface of one stropping/polishing disk. By moving the lever in the opposite direction you clean the other disk.

Use this clean/dress mechanism only if the Stage 3 white disks are seriously darkened and when Stage 3 no longer appears to be stropping/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 3 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the abrasive surface – wearing the disks prematurely. If that should occur, factory replacement of the disks will become necessary. If you clean your knives regularly before sharpening you will likely need to clean or dress the Stage 3 disks less than once a year.



Figure 15. Use dressing tools sparingly.

SUGGESTIONS

1. Always clean all food, fat and foreign materials from the blade surfaces before sharpening or resharpening. If badly soiled, use detergent and water to clean.
2. Some contemporary Asian knives and Granton type blades are dimpled and some contemporary and traditional Asian blades are made of layered Damascus steel. All of these should be sharpened accordingly to these instructions depending solely on whether the knife style is contemporary (two facets) or a traditional single facet Asian blade.
3. Always pull the blades at the recommended speed and at a constant rate over length of blade. Never interrupt or stop the motion of the blade when in contact with abrasive disks.
4. Carefully follow the detailed procedures for each type blade for best results and to extend the useful life of your knives. The sharpening sequence is especially important with the single sided traditional Asian blades.
5. The edge of the knife blade, while sharpening, should remain in contact with the abrasive disks as the knife is withdrawn from the guiding slot. To sharpen the blade near the tip of a curved blade, lift the handle up *slightly* as you approach the tip of the blade but just enough so that the edge as it is being sharpened maintains audible contact with the honing or stropping disk.
6. To increase your proficiency with the EdgeCraft® Model E1520, learn how to detect a burr along the edge (as described on page 8). While you might be able to sharpen well without using this technique, it is the fastest way to determine when you have sharpened sufficiently in the preliminary steps. This will help you avoid oversharpening and ensure incredibly sharp edges every time. Cutting a tomato or a piece of paper is a convenient method of checking for finished blade sharpness.
7. Use only light downward pressure when sharpening – just enough to establish secure contact with the abrasive disk.
8. If your knife has a significant choil you may find it helpful to place your index finger within or just behind the choil (see Figures 16 and 17) as you insert the blade in the sharpener (Be careful! The tip of the choil may be sharp). Your finger can act as a “stop” and prevent you from inserting the blade so far that the choil area will catch on the front stop-bar of the sharpener as you withdraw the blade. A little practice will help you perfect this technique. As you insert the blade let your finger slide down the front of the sharpener.

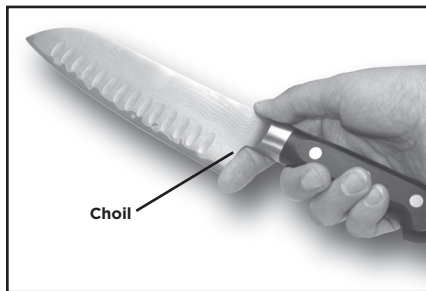


Figure 16. If your blade has a significant choil it may be helpful to place a finger behind it as shown when sharpening.



Figure 17. Insert your index finger as shown behind the choil as the knife is inserted into the sharpening slot (see Suggestion 8.)

9. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within $\frac{1}{8}$ " of the bolster or the sharpener handle. This is a major advantage of the EdgeCraft® Model E1520 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, thick bolster near the handle extending to the edge, a commercial grinder can modify or remove the lower portion of the bolster so it will not interfere with the sharpening action, allowing you to sharpen the entire blade length.
10. The stropping/polishing disks in Stage 3 are designed to last for years of use, however you can maximize their useful life by periodically modifying your sharpening pattern in the preceeding Stage used. The burr developed in the preceeding Stage will mildly wear the stropping/polishing disk it first contacts in Stage 3. Vary your last pull in the preceeding Stage (Stage 1 or Stage 2) by sometimes making the last pull on the left disk and at other times finish on the right disk of that Stage.
11. Do not attempt to use this sharpener to sharpen either ceramic knives or scissors.

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 as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 18) 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 or other dust have been created you can shake out any remaining dust through the bottom opening when the cover is removed. After cleaning, replace the cover securely with its magnet in place.



Figure 18. Removing cover under base to clean out metal dust (See Normal Maintenance section).

SERVICE

In the event post-warranty service is needed, return your sharpener to The 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

© 2021 The Legacy Companies

H21

En/Fr/Sp

C5282z2

EdgeCraft[®]

by Chef'sChoice

AIGUISEUR DE COUTEAU

E1520 | Électrique

VEUILLEZ LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT
TOUTE UTILISATION. IL EST ESSENTIEL QUE VOUS
RESPECTIEZ CES INSTRUCTIONS POUR OBTENIR DES
RÉSULTATS OPTIMAUX.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

Lors de l'utilisation d'appareils électriques, des précautions élémentaires de sécurité doivent toujours être respectées, notamment :

1. Lisez toutes les instructions. Tout utilisateur doit lire ce manuel.
2. Afin d'éviter les accidents d'origine électrique, ne plongez pas modèle E1520 dans l'eau ou dans tout autre liquide.
3. Assurez-vous de n'insérer que des lames de couteau propres dans le modèle E1520.
4. Débranchez l'appareil de sa source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé, avant le nettoyage, pendant le service et lors du remplacement de pièces.
5. Évitez de toucher les pièces mobiles.
6. N'utilisez aucun appareil dont le câble ou la prise est endommagé, ou si l'appareil ne fonctionne pas correctement, est tombé ou est endommagé.

Clients américains : Vous pouvez renvoyer votre aiguiseur à la société The Legacy Companies pour sa maintenance, qui pourra estimer le coût d'une réparation ou d'un réglage électrique ou mécanique. Si le câble électrique de l'appareil est endommagé, il doit être remplacé par un distributeur EdgeCraft® ou tout autre service qualifié afin d'éviter tout risque d'électrocution.

Hors États-Unis : Veuillez retourner votre aiguiseur à votre distributeur local qui pourra estimer le coût d'une réparation ou d'un réglage électrique ou mécanique. Si le câble d'alimentation de cet appareil est endommagé, il devra être remplacé par un atelier agréé par le fabricant car l'utilisation d'outils spéciaux est nécessaire. Veuillez contacter votre distributeur EdgeCraft®.

7. **ATTENTION !** Cet appareil peut être fourni avec une prise électrique polarisée (l'une des fiches est plus large que l'autre). Afin de réduire le risque d'électrocution, cette prise ne pourra être insérée dans une prise femelle que dans un seul sens. Si la prise ne rentre pas complètement dans la prise femelle, essayez de changer de sens. Si elle ne rentre toujours pas, veuillez contacter un électricien qualifié. Ne réalisez aucune modification sur la prise.

8. L'utilisation d'accessoires non recommandés ou non vendus par la société The Legacy Companies peut entraîner des incendies, des électrocutions ou des blessures.
9. Le modèle E1520 de EdgeCraft® est conçu pour aiguiser les couteaux de types américain, européen et asiatique. N'essayez pas d'aiguiser des ciseaux, des lames de haches ou toute lame qui ne s'insère pas facilement dans les fentes.
10. Ne laissez pas pendre le câble d'alimentation au-dessus des bords d'une table ou d'un comptoir, ou toucher des surfaces chaudes.
11. Lorsqu'il est en position "MARCHE" (le témoin lumineux rouge est allumé lorsqu'il est en "MARCHE"), l'aiguiser EdgeCraft® doit toujours se trouver sur une table ou un comptoir stable.
12. ATTENTION : LES COUTEAUX CORRECTEMENT AFFÛTÉS AVEC VOTRE Modèle E1520 SERONT PLUS TRANCHANTS QUE CE QUE À QUOI VOUS VOUS ATTENDEZ. AFIN D'ÉVITER TOUTE BLESSURE, UTILISEZ ET MANIPULEZ-LES AVEC BEAUCOUP DE PRÉCAUTIONS. NE COUPEZ PAS EN DIRECTION DE VOS DOIGTS, DE VOTRE MAIN OU DE VOTRE CORPS. NE FAITES PAS COURIR VOTRE DOIGT LE LONG DU FIL. RANGEZ-LES DE MANIÈRE SÛRE.
13. Ne l'utilisez pas à l'extérieur.
14. Cet appareil n'est pas prévu pour être utilisé par des personnes(y compris les enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites, ou des personnes dénuées d'expérience ou de connaissance.
15. N'utilisez pas d'huile d'aiguisage, d'eau ou tout autre lubrifiant avec le modèle E1520.
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.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

SE FAMILIARISER AVEC L'AIGUISEUR MODÈLE E1520

Le modèle E1520 (Figure 1) est un aiguiser unique comportant trois modules. Le module 1 est conçu exclusivement pour aiguiser les couteaux de style asiatique (faces de 15°). Le module 2 est conçu principalement pour affûter les couteaux conventionnels américains et européens. Le module 3 comporte les disques d'émorfilage aux abrasifs ultrafins, technologie breveté de EdgeCraft®, conçus pour les lames asiatiques et aussi pour les lames euro/américaines qui permettent de former un biseau microscopique le long du fil et de le polir pour obtenir un tranchant incroyable.

Les couteaux asiatiques (15 degrés) sont d'abord aiguisés à l'aide d'abrasifs fins de diamant dans le module 1, puis on élimine le morfil et on les polit dans le module 3. Afin d'obtenir un tranchant plus solide, on peut éventuellement ajouter deux paires de passages dans le module 2 afin de former un deuxième petit biseau, avant de passer au module 3, qui va créer le troisième biseau microscopique et polir le fil obtenu à l'aide d'abrasifs de la taille du micron.

Les couteaux américains et européens (20 degrés) sont d'abord aiguisés avec des abrasifs fins de diamant dans le module 2, puis on élimine le morfil et on les polit avec des micro-abrasifs dans le module 3. Les couteaux de conception à 20° ne doivent pas être aiguisés dans le module 1, à moins que vous ne désiriez transformer leurs faces de tranchant à 20° en un angle asiatique plus aigu de 15° comme décrit plus loin.

Les procédures spécifiques à l'affûtage des lames dentées sont décrites à partir de la page 12.

Tous les couteaux asiatiques traditionnels à tranchant simple face tels que les couteaux à sashimi nécessitent un soin particulier et doivent être aiguisés initialement d'un seul côté du tranchant comme expliqué dans les chapitres suivants.

Le modèle E1520 est équipé d'un système de nettoyage actionné manuellement qui peut être utilisé, si nécessaire, afin de nettoyer la nourriture ou les débris d'aiguisage accumulés à la surface des disques abrasifs ultrafins d'émorfilage/polissage. Nous vous recommandons vivement de nettoyer minutieusement vos couteaux avant de les aiguiser. À moins que vous ne soyez un utilisateur intensif de l'aiguiser, vous devriez pouvoir

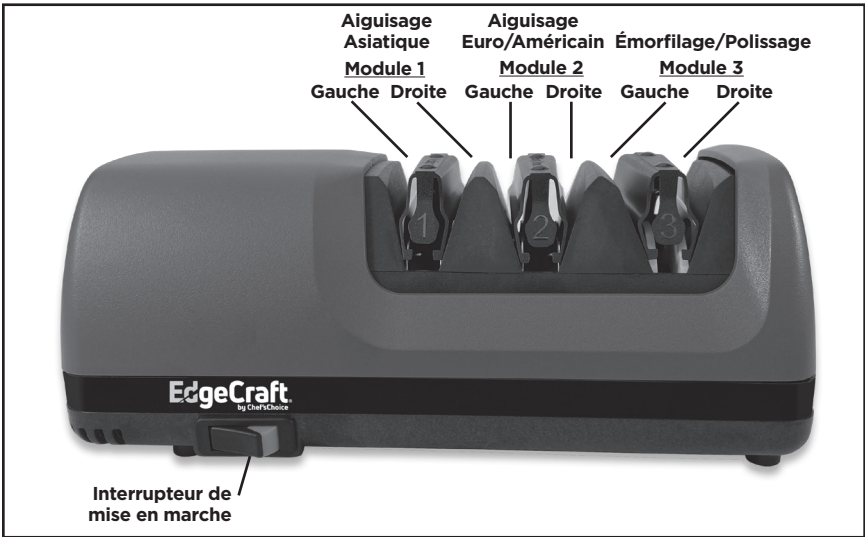


Figure 1. Aiguiser modèle E1520 EdgeCraft®, conçu pour aiguiser aussi bien les couteaux de type asiatique que ceux de type euro-américain.

aiguiser durant des mois, voire même une année ou plus avant de devoir nettoyer les disques d'émorfilage/polissage. C'est seulement lorsque vous sentez une baisse significative de l'efficacité de polissage du module 3 qu'il est nécessaire d'utiliser cette fonction pratique décrite à la page 13.

En raison de leur épaisseur et de la conception très robuste de leur lame, nous déconseillons le modèle E1520 pour les couperets européens très anciens. Ceux-ci peuvent être facilement aiguisés avec les modèles 120, 2000 et 2100. Cependant, le modèle E1520 est idéal pour aiguiser les couperets asiatiques.

N'utilisez jamais l'aiguiser depuis le côté arrière. Quand vous aiguiser, exercez seulement la pression nécessaire vers le bas pour garantir un contact constant et uniforme de la lame avec les disques abrasifs lors de chaque mouvement. (Voir les suggestions, page 14.) Une pression supérieure est inutile et n'accélérera pas le processus d'aiguisage. Évitez de trop couper le boîtier en plastique. Couper accidentellement le boîtier n'affectera cependant pas le fonctionnement des opérations de l'aiguiser et n'endommagera pas le fil.

Entraînez-vous à faire un passage dans l'aiguiser avec l'alimentation coupée sur « ARRÊT ». Faites glisser la lame du couteau doucement dans la fente de gauche entre le guide d'angle de gauche du module 1 ou du module 2 et le ressort en plastique de soutien du couteau. Ne faites pas tourner le couteau. Enfoncez la lame dans la fente jusqu'à sentir qu'elle entre en contact avec le disque diamanté. Tirez-la vers vous en soulevant légèrement le manche quand vous arrivez à la pointe. Ce passage d'essai vous donnera une idée de la tension du ressort. Retirez le couteau et lisez les instructions suivantes spécifiques au type de couteau que vous allez aiguiser.

DESCRIPTION DES LAMES EURO/AMÉRICAINES ET ASIATIQUES

Au fil du temps, les lames européennes et américaines ont été conçues pour la préparation de plats caractéristiques de leur propre culture et de leurs traditions, à savoir des plats lourds comprenant une grande variété de viandes et de légumes fibreux.

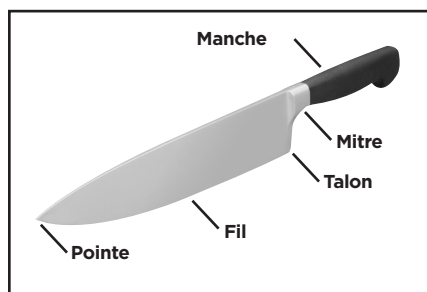
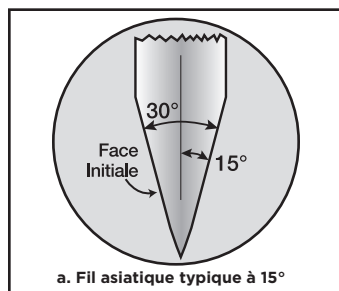
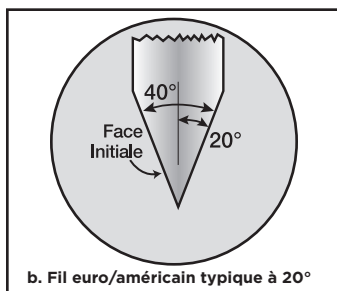


Figure 2. Un couteau de cuisine typique.

Par conséquent, ces couteaux sont généralement plus lourds, plus épais et aiguisés avec des faces robustes à 20 degrés (un angle de 40° au total) (voir figure 3b). Au contraire, les plats asiatiques ont toujours été plus légers, constitués principalement de produits de la mer et de légumes moins fibreux. Un grand nombre de couteaux asiatiques sont donc plus fins et leurs faces affûtées selon un angle plus délicat de 15 degrés (voir figure 3a). Certaines lames asiatiques sont très spécifiques, par exemple les lames



a. Fil asiatique typique à 15°



b. Fil euro/américain typique à 20°

Figure 3. Fil caractéristique, illustrant la face initiale.

traditionnelles japonaises dont le tranchant ne comporte qu'une seule face de 15 degrés. Aiguïsés correctement ils offrent un tranchant exceptionnel.

Ces dernières années, tandis que les cultures et les plats des pays orientaux et occidentaux sont devenus plus omniprésents et disponibles à l'échelle mondiale, les couteaux habituellement associés à ces plats sont également devenus disponibles partout dans le monde. De nombreuses marques européennes et américaines vendent des lames Santoku et certains types traditionnels européens sont maintenant vendus par des marques asiatiques.

Le modèle E1520 est conçu pour aiguiser quasiment n'importe quelle lame de toutes ces variétés croissantes et pour conserver les caractéristiques d'angles et de tranchant selon leur tradition.

Si l'on peut déterminer le fabricant d'un couteau ou établir le pays d'origine d'un type de couteau particulier, il est relativement simple ensuite de classer les tranchants comme asiatiques (15 degrés) ou américains/européens (20 degrés) et de les affûter en conséquence. Par exemple le couteau Santoku est typiquement aiguïté comme une lame asiatique (15 degrés) quel que soit son lieu de fabrication. Néanmoins, si vous utilisez un couteau particulier pour des travaux intensifs ou pour hacher, il sera plus judicieux de l'aiguiser comme une lame américaine/européenne à 20 degrés. Si vous utilisez un couteau de petite ou moyenne taille uniquement pour des travaux légers comme parer, éplucher ou faire des tranches fines, vous préférerez peut-être l'aiguiser comme un couteau asiatique à 15 degrés afin de profiter de son tranchant accru.

Les descriptions suivantes vous aideront peut-être à identifier vos couteaux ou à expliquer la structure de leur tranchant.

LAMES EUROPÉENNES/AMÉRICAINES (FACES À 20 DEGRÉS)

Les lames à tranchant fin européennes/américaines sont universellement à double biseau et sont affûtées des deux côtés de la lame. La plupart des couteaux euro/américains, montrés à droite, figure 4, possèdent une section transversale épaisse conçue pour des travaux intensifs. Cependant, les couteaux conventionnels à parer, à filer ou d'office associés, sont plus petits et possèdent une section transversale relativement fine bien adaptée à l'usage pour lequel ils sont prévus.

COUTEAUX ASIATIQUES CONTEMPORAINS (FACES À 15 DEGRÉS)

Les couteaux asiatiques les plus populaires, les Santokus et Nakiris par exemple, sont fins et légers et généralement double-face (aiguïsés des deux côtés de la lame) comme montré sur la figure 5. Parfois, les couteaux Santoku sont vendus avec une seule face, mais on ne les rencontre pas facilement aux États-Unis.

Il existe d'autres couteaux asiatiques à double face un peu plus lourds, le Deba et le Gyutou, populaires en Asie, qui servent à hacher les légumes durs, à ébarber et fileter les poissons et pour les viandes. Ce sont en fait des couteaux de chefs asiatiques conçus pour un travail plus intensif. Bien que ces couteaux plus lourds soient généralement vendus avec des faces à 15 degrés, vous pouvez les affûter si vous le désirez avec un angle de 20 degrés. Le couperet chinois appartient à cette catégorie.

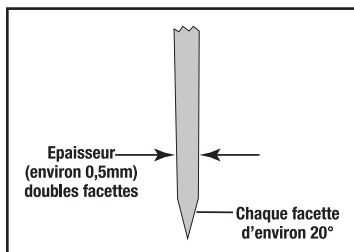


Figure 4. Les lames européennes/américaines sont généralement plus épaisses.

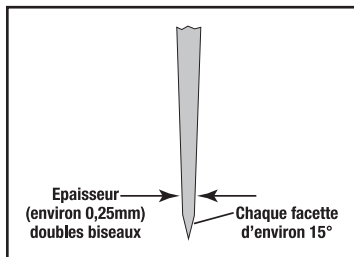


Figure 5. Les lames asiatiques contemporaines à double face sont généralement plus fines.

COUTEAUX JAPONAIS TRADITIONNELS (FACES À 15 DEGRÉS)

Le couteau traditionnel japonais ne comporte qu'un seul biseau et possède un grand biseau A fabriqué en usine le long de la section inférieure de la face avant de la lame. Deux versions sont vendues, soit pour droitier, soit pour gaucher, comme montré sur la figure 6. Le grand biseau A est généralement meulé à un angle de 10 degrés environ. L'exemple le plus populaire de ce type de lame est le couteau à sashimi, aussi connu sous le nom de Yanagi ou Takohiki, dont vous pouvez voir la conception sur la figure 6. Cette lame longue, au tranchant fin est idéale pour préparer de très fines tranches de thon ou de saumon cru. Le dos de cette lame est généralement affûté légèrement en creux. Une petite face unique de 15° environ est formée sur le tranchant, sous le grand biseau fabriqué en usine le long de la face avant de ce type de lame, comme le montrent les figures 6 et 7, afin de définir la géométrie du tranchant. Une micro-face de coupe encore plus petite (presque invisible à l'œil nu) est habituellement formée sur le tranchant du dos de la lame afin d'augmenter le tranchant final du fil. La figure 7 montre une vue très agrandie de la section transversale du tranchant d'un couteau typique japonais à simple biseau traditionnel, tel qu'il est aiguisé en usine. Le grand biseau A fabriqué en usine sert à éloigner la tranche de l'aliment coupé de la lame au fur et à mesure qu'elle est coupée. Suivez attentivement les instructions suivantes lorsque vous affûtez des lames japonaises traditionnelles. Aiguissez toujours ce type de couteaux à un angle de 15° (type asiatique) à moins qu'il ne comporte une lame spécifique plus épaisse destinée à des travaux plus intensifs. Rappelez-vous toujours que ces couteaux sont extrêmement tranchants.

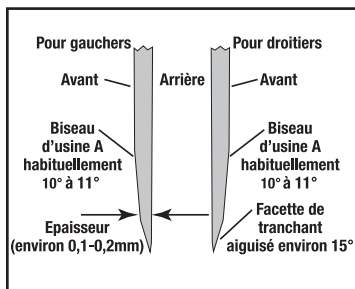


Figure 6. Les lames asiatiques traditionnelles à simple biseau sont plus fines et essentiellement affûtées d'un seul côté.

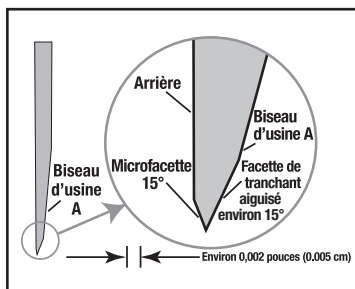


Figure 7. Coupe transversale du tranchant d'usine d'un couteau asiatique traditionnel, agrandi 50x (pour droitiers).

AIGUISER LES COUTEAUX ASIATIQUES CONTEMPORAINS OU TOUT AUTRE TRANCHANT À DOUBLE FACE DE 15 DEGRÉS (30° AU TOTAL)



Quasiment toutes les lames asiatiques sont aiguisées en usine à 15 degrés. La lame populaire du Santoku montrée ci-dessus est de type asiatique contemporain classique, à double face, et chacune de ses faces est aiguisée à 15 degrés de chaque côté, afin que le tranchant forme un angle total de 30°.

AFFILER LE TRANCHANT DANS LE MODULE 1

Mettez l'interrupteur sur MARCHE et faites passer la lame à travers la fente de gauche (Figure 8) du module 1, puis à travers la fente adjacente de droite. Répétez les doubles passages dans le module 1 en les alternant dans les fentes gauche et droite. Effectuez chaque passage en 4 ou 5 secondes environ pour une lame de 13 cm. Augmentez cette durée pour des lames plus longues et réduisez-la légèrement pour des lames plus courtes.

La première fois que vous aiguisiez ce type de couteau, jusqu'à 10 passages doubles (alternant les fentes gauche et droite) peuvent s'avérer nécessaires pour reformer complètement le fil d'une lame fine. Les lames plus épaisses nécessiteront un plus grand nombre de passages. Après 3 passages doubles vérifiez la présence d'un morfil comme décrit ci-dessous, et si cela est nécessaire continuez à effectuer d'autres passages doubles jusqu'à créer un petit morfil sur toute la longueur de la lame.

Si vous aiguisiez une lame asiatique contemporaine (qui a probablement été aiguisée auparavant à 15 degrés) vous constaterez que seuls quelques passages doubles (2 à 4) alternés (la fente gauche puis celle de droite) seront nécessaires pour former un morfil. N'aiguisiez pas de façon excessive. Lorsque vous avez formé un morfil sur toute la longueur de la lame, passez au module 3.

DÉTECTER LE MORFIL

Pour s'assurer de la présence d'un morfil (voir figure 9) passez votre doigt avec précaution en travers du tranchant dans la direction indiquée. Ne passez pas votre doigt le long de la lame, pour éviter de le couper. Si le dernier passage a été effectué dans la fente de droite, le morfil apparaîtra uniquement du côté droit de la lame quand vous la tenez normalement et vice-versa. Le morfil, lorsqu'il est présent, donne la sensation d'une prolongation rugueuse et bosselée du tranchant ; en comparaison, le coté opposé paraît très lisse. S'il n'y a pas de morfil, continuez à aiguiser dans le module 1, en alternant les fentes gauche et droite jusqu'à ce qu'un morfil complet se forme. Lorsqu'un morfil est obtenu sur toute la longueur de la lame, passez au module 3 comme décrit ci-dessous.



Figure 8. Aiguisiez d'abord les couteaux asiatiques contemporains dans le module 1.

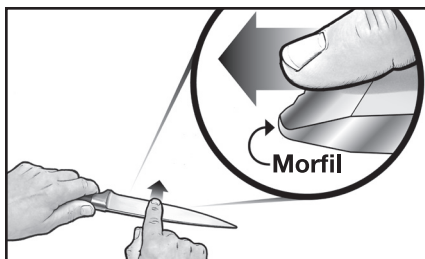


Figure 9. Lorsque vous avez formé un net morfil le long du fil de la lame, sa présence peut être détectée en glissant le doigt en travers et en s'éloignant du fil. Attention ! Voir texte.

ÉMORFILER/POLIR LE FIL ASIATIQUE CONTEMPORAIN DANS LE MODULE 3

Passez la lame dans la fente de gauche (voir figure 10) puis dans la fente de droite du module 3. Effectuez 4 passages doubles, (chacun de 4 ou 5 secondes) en passant alternativement de la fente gauche à la fente droite du module 3. Vous devrez ensuite effectuer 4 ou 5 passages doubles alternés plus rapides dans ce module, de 1 ou 2 secondes environ pour une lame de 12 cm afin de donner le poli final au fil.



Figure 10. Émorfilez/polissez un couteau asiatique contemporain dans le module 3.

Vérifiez le tranchant de la lame. Pour une lame plus aiguisée, faites quelques passages doubles rapides supplémentaires et vérifiez le tranchant. Répétez cette procédure si nécessaire afin d'obtenir un fil extrêmement tranchant.

RÉ-AIGUISER LES LAMES CONTEMPORAINES ASIATIQUES

Ré-aiguiser dans le module 3 en suivant la procédure d'émorfilage/polissage décrite ci-dessus. Selon son utilisation, vous devriez pouvoir ré-aiguiser une lame 3 fois ou plus jusqu'à obtenir un fil au tranchant rasoir en utilisant uniquement le module 3 avant qu'il ne soit nécessaire de ré-affiler dans le module 1. Affilez dans le module 1 uniquement lorsque vous estimez que cela nécessite trop de temps ou de trop nombreux passages dans le module 3 pour donner au fil un tranchant rasoir. Quand c'est le cas, suivez la séquence complète d'affilage et d'émorfilage/polissage dans les modules 1 et 3 comme décrite ci-dessus.

Remarque : Afin de reformer le tranchant spécial plus robuste Trizor® (dont il est question dans le chapitre suivant) sur des lames de type asiatique quand vous ré-aiguiser, effectuez deux passages doubles (de 3 secondes) dans le module 2 après la formation du morfil dans le module 1. Terminez le ré-aiguisage dans le module 3 comme décrit dans ce chapitre.

FORMER LE TRANCHANT A TRIPLE BISEAU TRIZOR® SUR DES COUTEAUX ASIATIQUES CONTEMPORAINS A 15 DEGRES

Le fil fin à 15 degrés (30 degrés au total) réputé pour son tranchant est généralement considéré comme moins résistant que le fil à faces de 20 degrés (40 degrés au total). Le modèle unique E1520 EdgeCraft® est conçu pour former dans le module 2, si vous le désirez, un petit biseau intermédiaire le long du fil à faces de 15 degrés, avant la formation du micro-biseau final dans le module 3 qui polit le fil jusqu'à lui donner un incroyable tranchant.

Pour créer le fil Trizor®, aiguiser le fil à 15 degrés d'abord dans le module 1 comme décrit ci-dessus jusqu'à la formation complète du morfil. Passez alors au module 2 : Effectuez deux passages doubles de 2 secondes environ pour une lame de 12 cm. Vous constaterez la présence d'un petit morfil le long du fil. N'effectuez plus de passage dans le module 2. Le petit biseau créé par les deux passages doubles va former une micro-arche à l'extrémité de la face initiale du fil et vous donnera un fil plus résistant sans changement significatif du tranchant du couteau.

Passez au module 3 et suivez les instructions du chapitre décrivant l'émorfilage/polissage de ce module.

AIGUISER LES LAMES JAPONAISES TRADITIONNELLES (SIMPLE FACE)



Les couteaux japonais traditionnels comme la lame à sashimi montrée ci-dessus sont simple face et possèdent un grand biseau fabriqué en usine (biseau A, figure 6) sur le devant de la lame. De nombreux fabricants produisent ce type de couteaux très utilisés pour préparer le sashimi. Le biseau d'usine (biseau A) est formé habituellement à environ 10 degrés, mais il y a des exceptions car cet angle n'est pas standardisé dans les usines asiatiques. La conception des couteaux traditionnels japonais et la structure détaillée de leur tranchant varient également de manière importante d'un fabricant à l'autre, mais il existe cependant des similarités. Le tranchant est constitué d'une première petite face sur le devant de la lame en-dessous du large biseau d'usine et comprend une micro-face beaucoup plus petite le long de la face arrière. Généralement, la micro-face de la face arrière (figure 7) peut être aperçue facilement uniquement avec une loupe. La face arrière est formée à plat en usine ou plus couramment elle est légèrement concave afin de

garantir qu'on puisse y former une micro-face efficace qui s'intègre au tranchant. En l'absence de standardisation, la méthode manuelle est fréquemment utilisée en Asie pour aiguiser ces couteaux. Par conséquent, l'aiguillage de ces couteaux reste difficile, laborieux et prend beaucoup de temps. L'aiguiseur modèle E1520 EdgeCraft® est conçu pour aiguiser quasiment toutes les lames asiatiques traditionnelles et pour former un fil de qualité égalant celle de sa fabrication en usine.

Avant de commencer à aiguiser un couteau traditionnel japonais, examinez-le attentivement afin de vous assurer qu'il comporte bien une lame traditionnelle à simple biseau et pour déterminer s'il est pour droitier ou gaucher, comme décrit sur la figure 6 de la page 6. Il est essentiel de suivre soigneusement la procédure et la séquence d'aiguillage telles qu'elles sont décrites ci-dessous pour obtenir un tranchant optimal de votre lame traditionnelle.

Assurez-vous de connaître le côté de la lame qui possède le grand biseau A d'usine. Prenez le couteau en main (comme lorsque vous coupez) et si le grand biseau d'usine est sur le côté droit de la lame, c'est une lame pour droitiers. Les lames pour **droitiers** devront être aiguillées uniquement dans la fente **gauche** du module 1 afin que seul le côté biseauté (le côté droit) du fil entre en contact avec la roulette à affiler. Procédez comme suit.

MODULE 1

AFFILER DES COUTEAUX JAPONAIS TRADITIONNELS DANS LE MODULE 1 (LAMES POUR DROITIERS)

Dans cet exemple, qui suppose que votre lame traditionnelle est pour droitiers, vous devez affiler **uniquement dans la fente de gauche** du module 1 (voir figure 11). Le nombre de passage que vous devrez effectuer dépend de l'angle d'usine du biseau A (figures 6 et 7) et de l'état de votre lame (si elle est très émoussée ou non).

Réalisez entre cinq (5) et dix (10) passages (de 3 à 4 secondes) **uniquement dans la fente de gauche** du module 1 puis vérifiez la présence d'un morfil le long de toute la face arrière du tranchant de la lame. Le morfil formé dans le module 1 sera petit mais peut être détecté comme illustré sur la figure 9. Assurez-vous que le morfil soit présent sur toute la longueur du fil. S'il n'y a pas de morfil ou seulement de façon partielle, continuez à effectuer des passages supplémentaires, tous dans la fente de gauche, par séries de cinq (5) environ, et vérifiez la présence du morfil après chaque série de cinq (5) passages. En général, entre 20 et 30 passages au total suffiront à produire un morfil ; il est peu probable qu'il faille plus de 50 passages dans la fente gauche pour créer le morfil. Lorsque vous êtes certain de la présence d'un morfil, passez au module 2.



Figure 11. Affilez les couteaux japonais traditionnels **uniquement** dans la fente de gauche du module 1 (lames pour droitiers).

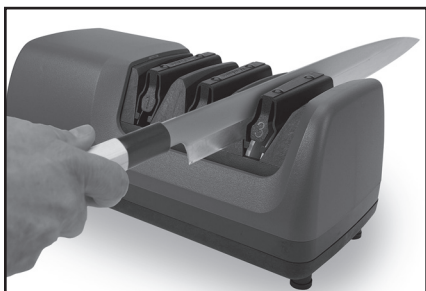


Figure 12. Émorfilez et polissez le fil des couteaux japonais traditionnels dans le module 3. Suivez soigneusement les instructions.

MODULE 2

ÉMORFILER/POLIR LE FIL FINAL D'UNE LAME JAPONAISE

TRADITIONNELLE DANS LE MODULE 3 (LAMES POUR DROITIERS)

- Effectuez de cinq à huit (5 à 8) passages lents, de 3 ou 4 secondes chacun, uniquement dans la fente de gauche du module 3 (figure 12) puis passez à l'étape b ci-dessous pour éliminer le morfil.
- Faites un (1) passage normal dans la fente droite du module 3 le long du dos du tranchant. (passage de 3 ou 4 secondes.)
- Faites 2 ou 3 passages doubles rapides (1 à 2 secondes chacun) en alternant les fentes gauche et droites du module 3. Vérifiez le tranchant de la lame à l'aide d'une fine feuille de papier. Elle devrait être aiguisée comme un rasoir, toutefois si elle ne l'est pas, répétez les étapes a, b et c ci-dessus.

RÉ-AIGUISER UNE LAME

TRADITIONNELLE JAPONAISE (POUR DROITIERS)

En général, vous pourrez ré-aiguiser rapidement en suivant la séquence du module 2 ci-dessus. Répétez-la si nécessaire pour obtenir un fil tranchant comme un rasoir. Lorsque le ré-aiguisage réalisé uniquement dans le module 3 ne parvient pas à créer un fil tranchant ou que le fil a été significativement émoussé, vous devrez ré-affiler le fil dans le module 1. Utilisez uniquement la fente de gauche du module 1. Généralement, vous constaterez que cinq (5) passages environ de ré-affilage seront suffisants dans le module 1. De toute manière, il vous faudra former un morfil avant de repasser au module 3. Terminez le fil dans le module 3 en suivant les étapes 2a, b et c.

AIGUISER DES LAMES

JAPONAISES TRADITIONNELLES POUR GAUCHERS

La procédure que vous devez suivre avec les lames pour gauchers est similaire à la procédure des lames pour droitiers détaillée ci-dessus, à l'exception des fentes qui doivent être inversées. Lorsque la procédure d'aiguisage des lames pour droitiers exige d'utiliser uniquement la fente de gauche, vous devez utiliser uniquement la fente de droite si vous aiguiser une lame pour gauchers. De la même manière, utilisez la fente de gauche chaque fois que les instructions pour droitiers exigent d'utiliser la fente de droite.

AIGUISER LES COUTEAUX EUROPÉENS/AMÉRICAINS



Tous les couteaux de fabricants européens ou américains sont double face, et par conséquent ils doivent être aiguisés des deux côtés de la lame. Le fil est habituellement aiguisé à 20 degrés, ce qui crée deux faces selon cet angle et forme donc un angle de fil total de 40 degrés. Ces couteaux étant généralement utilisés pour des tâches plus dures, un fil faceté à 20 degrés est habituellement plus approprié.

Aiguiser un couteau européen/américain est un processus en deux étapes : l'affilage dans un premier temps dans le module 2, puis l'émorfilage/polissage dans le module 3. (On n'utilise pas le module 1 pour ces couteaux, à moins que l'on veuille les transformer en leur donnant l'angle asiatique de 15 degrés comme décrit plus loin.)

ÉTAPE 1 : AFFILER, MODULE 2

Ne pas utiliser le module 1.

Le module 2 va créer la face initiale de 20 degrés des couteaux européens/américains. Mettez l'interrupteur sur marche. Commencez par glisser la lame entre le guide d'angle

de gauche du module 2 (figure 13) et le ressort en plastique de soutien du couteau tout en tirant la lame vers vous et en enfonçant en même temps la lame dans la fente jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le disque diamanté. Vous l'entendrez toucher le disque. Insérez la lame aussi près que possible de la mitre ou de la poignée. Si la lame est courbe, soulevez légèrement le manche lorsque vous aiguisiez près de la pointe du couteau. Aiguisiez la lame sur toute sa longueur. Refaites un passage sur toute la longueur dans la fente de droite du module 2. Faites toujours des passages doubles, en alternant les passages dans les fentes gauche et droite de ce module. Chaque passage devra durer environ 4 ou 5 secondes pour une lame de 12 cm de long et être légèrement plus lent pour une lame plus longue. Faites environ cinq (5) passages doubles, puis vérifiez la présence d'un morfil sur toute la longueur de la lame. (Voir page 8 et figure 9). Continuez à alterner des passages doubles jusqu'à vous assurer d'avoir créé un morfil. Vous devrez faire plus de passages si le couteau est très émoussé.

ÉTAPE 2 : ÉMORFILER/POLIR, MODULE 3

Dans le module 3, faites entre trois (3) et quatre (4) passages doubles, lents d'approximativement 4 secondes chacun, successivement dans les fentes droite et gauche. Toujours dans le module 3, faites ensuite trois (3) passages doubles plus rapides de 1 ou 2 secondes, en alternant les fentes gauche et droite. Il ne devrait pas y avoir de morfil perceptible le long de la lame. Vérifiez le tranchant de la lame. Elle devrait être incroyablement tranchante. Si elle n'est pas tranchante, répétez cette étape 2.

RÉ-AIGUISER LES COUTEAUX EUROPÉENS/AMÉRICAINS

Ré-aiguisiez les couteaux européens/américains chaque fois que c'est nécessaire en utilisant uniquement le module 3 et en suivant les instructions (étape 2) ci-dessus. Quand vous ne parvenez pas à ré-aiguiser rapidement, repassez au module 2 et faites deux ou trois passages doubles en alternance. Vérifiez la présence d'un morfil le long de la lame et lorsqu'il est formé, passez au module 3 et suivez les instructions du chapitre précédent.

TRANSFORMER LE FIL D'UN COUTEAU EUROPÉEN/AMÉRICAIN EN FIL ASIATIQUE À 15 DEGRÉS

Grâce au modèle E1520, vous pouvez donner à n'importe quel couteau de type européen/américain qui sert principalement à effectuer des travaux faciles le fil asiatique à 15 degrés. Par exemple, vous voudrez peut-être transformer des petits couteaux à parer ou des couteaux d'office fins et les passer à 15 degrés. Pour effectuer cette conversion, suivez les instructions pour aiguiser des lames asiatiques, pages 7 à 9. L'aiguisage initial dans le module 1 prendra plus de temps que prévu mais les ré-aiguissages suivants prendront le temps normal.

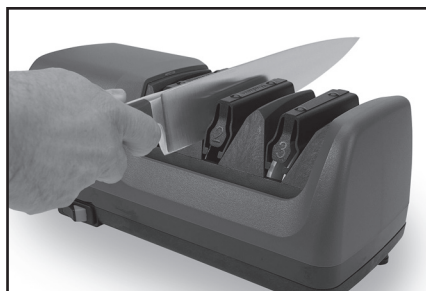


Figure 13. Affilage dans le module 2 (fente de gauche). Lames de type européen et américain.



Figure 14. Utilisez uniquement le module 3 pour aiguiser les couteaux à dents.

PROCÉDURE POUR L'AIGUISAGE DES COUTEAUX À DENTS

Les lames dentées sont similaires aux lames de scie et comportent des creux crantés et une succession de dents pointues. Lors d'une utilisation normale, les dents pointues réalisent l'essentiel du travail de coupe.

N'importe quel type de lames dentées peuvent être aiguisées avec le Modèle E1520 EdgeCraft®. Cependant, n'utilisez que le module 3 (Figure 14) qui aiguisera les dents de la dentelure et créera des microlames le long du bord de ces dents. Généralement, cinq (5) à dix (10) passages doubles alternativement dans les fentes gauche et droite du module 3 seront suffisants. Vous devrez faire plus de passages si le couteau est très émoussé. Si le fil du couteau a été très endommagé lors de son utilisation, faites un passage rapide (2 à 3 secondes pour une lame de 20 cm) dans chacune des fentes droite et gauche du module 2, puis effectuez une série de passages dans le module 3, en alternant les fentes droite et gauche. Une utilisation excessive du module 2 ôtera plus de métal le long du tranchant que nécessaire pour aiguiser les dents.

Les couteaux à dents possédant une structure de scie, les bords ne sembleront jamais aussi « tranchants » que ceux d'un couteau à lame lisse. Cependant, leur structure dentelée peut être utile, par exemple pour rompre l'enveloppe d'aliments croquants durs ou pour couper des matériaux résistants à base de papier.

APPRÊTER LES DISQUES À ÉMORFILER/POLIR - MODULE 3

Le modèle E1520 est équipé d'un système intégré qui permet de nettoyer/apprêter les disques à émorfiler/polir dans le module 3. Si ces disques deviennent glacés par la graisse, les aliments ou les débris de l'aiguisage, ils peuvent être nettoyés et reformés en actionnant le levier manuel à l'arrière de l'aiguiseur. Ce levier se trouve dans un renforcement situé dans le coin inférieur gauche lorsque vous regardez le dos de l'aiguiseur, comme illustré sur la figure 15. Pour actionner l'outil de nettoyage/apprêt, assurez-vous que l'appareil est en « MARCHE » et poussez simplement le petit levier dans le renforcement vers la droite, maintenez-le enfoncé pendant 3 à 4 secondes puis poussez-le vers la gauche pendant 3 à 4 secondes. Lorsque le levier est poussé dans une direction, l'outil d'apprêt nettoie et reforme la surface active de l'un des disques à émorfiler/polir. En poussant le levier dans la direction opposée, vous nettoyez l'autre disque.

Utilisez ce mécanisme de nettoyage/apprêt uniquement si les disques blancs du module 3 sont très noircis et si le module 3 semble ne plus émorfiler/polir correctement. L'utilisation de cet outil enlève de la matière de la surface des disques du module 3 et peut donc, s'il est utilisé excessivement, ôter inutilement une partie trop importante de la surface abrasive et user prématurément les disques. Si cela arrivait, le remplacement en usine des disques s'avérerait alors nécessaire. Si vous nettoyez vos couteaux régulièrement avant d'aiguiser, vous aurez probablement besoin de nettoyer ou d'apprêter les disques du module 3 moins d'une fois par an.



Figure 15. Utilisez les outils d'apprêtage avec modération.

SUGGESTIONS

1. Éliminez toujours les aliments, la graisse et les matériaux étrangers de la surface des lames avant d'aiguiser ou de ré-aiguiser. Si elles sont très sales, utilisez du détergent et de l'eau pour les nettoyer.
2. Certains couteaux asiatiques contemporains et certaines lames de type Granton sont ondulés et certaines lames asiatiques contemporaines et traditionnelles sont faites de couches superposées d'acier Damas. Ils doivent tous être aiguisés en suivant ces instructions et en ne prenant seulement en compte que le type de lame du couteau : contemporain (double face) ou traditionnel asiatique à simple face.
3. Passez toujours les lames à la vitesse recommandée et à un rythme constant le long de la lame. N'interrompez ou n'arrêtez jamais le mouvement de la lame quand elle est en contact avec les disques abrasifs.
4. Suivez soigneusement les procédures détaillées pour chaque type de lame afin d'obtenir de meilleurs résultats et de prolonger ainsi la durée de vie de vos couteaux. La séquence d'aiguisage est particulièrement importante pour les lames traditionnelles à simple face.
5. Le fil d'une lame de couteau, lorsque l'on aiguisé, doit rester en contact avec les disques abrasifs lorsque le couteau est retiré de la fente de guidage. Pour aiguiser le bout de la lame d'un couteau courbe, levez légèrement le manche lorsque vous approchez de l'extrémité de la lame, juste assez pour maintenir un contact audible entre le fil et le disque à affiler ou à émorfiler lorsqu'elle est aiguisée.
6. Afin d'améliorer votre maîtrise du modèle E1520 EdgeCraft®, apprenez à vérifier la présence du morfil le long de la lame (comme décrit à la page 8). Bien qu'il soit possible d'aiguiser correctement sans utiliser cette technique, c'est la manière la plus rapide de déterminer quand vous avez suffisamment aiguisé durant les étapes préliminaires. Cela vous aidera à éviter les sur aiguisages et garantira un fil incroyablement tranchant à chaque aiguisage. Couper une tomate ou un bout de papier est une méthode pratique pour vérifier le tranchant de la lame.
7. Appuyez doucement vers le bas lorsque vous aiguisiez, juste assez pour assurer le contact avec le disque abrasif.
8. Si votre couteau possède une entablure significative, il vous paraîtra peut-être utile de placer votre index dans la zone de l'entablure ou juste derrière (voir figures 16 et 17) quand vous insérez la lame dans l'aiguisoir. Soyez prudent ! L'extrémité de l'entablure est peut-être tranchante. Votre doigt servira de butée et vous empêchera d'insérer la lame trop loin, ce qui pourrait avoir pour conséquence que la zone de l'entablure entraîne la barre d'arrêt du devant de l'aiguisoir lorsque vous retirez la lame. Un peu de pratique vous aidera à perfectionner cette technique. Quand vous insérez la lame, laissez glisser votre doigt vers le bas contre la face avant de l'aiguisoir.

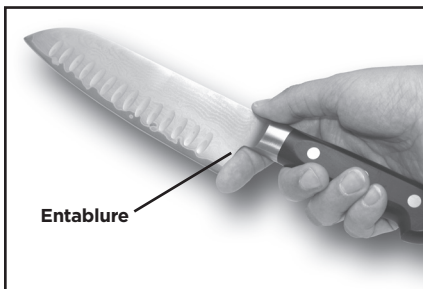


Figure 16. Si votre lame comporte une entablure significative, il peut s'avérer utile de mettre un doigt à l'arrière comme illustré lors de l'aiguisage.

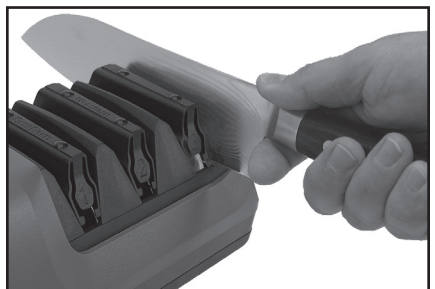


Figure 17. Placez votre index comme illustré derrière l'entablure lorsque vous insérez le couteau dans la fente à aiguiser (voir Suggestion 8.)

9. Utilisé correctement, vous découvrirez que vous pouvez aiguiser la lame entièrement jusqu'à 3 mm de la mitre ou de la poignée de l'aiguiseur. C'est un des principaux avantages du modèle E1520 de EdgeCraft® comparé aux autres méthodes d'aiguisage, particulièrement lorsque vous aiguiser des couteaux de chef qui nécessitent d'être affûtés sur toute la longueur de la lame afin de préserver la courbe de la ligne de coupe. Si votre couteau de chef possède une mitre importante et épaisse, près du manche jusqu'au tranchant, une meule commerciale peut modifier ou supprimer la partie inférieure de la mitre afin qu'elle ne gêne pas pendant l'aiguisage, vous permettant ainsi d'aiguiser la lame sur toute sa longueur.
10. Les disques d'émorfilage/polissage du module 3 sont conçus pour être utilisés pendant des années, cependant vous pouvez augmenter leur durée de vie en modifiant périodiquement votre manière d'aiguiser lors de l'utilisation du module précédent. Le morfil créé dans le module précédent va légèrement user le disque d'émorfilage/polissage qu'il touchera en premier dans le module 3. Changez le côté du dernier passage dans le module précédent (module 1 ou module 2) en effectuant de temps à autre le dernier passage sur le disque de gauche et en finissant d'autres fois sur le disque droit de ce module.
11. N'essayez pas d'utiliser cet aiguiseur pour aiguiser des couteaux en céramique ou des ciseaux.

MAINTENANCE NORMALE

Aucune lubrification n'est nécessaire pour toutes les parties mobiles, moteur, roulements ou surfaces d'aiguisage. Il n'est pas nécessaire d'humidifier les abrasifs. La partie extérieure de l'aiguiseur peut être nettoyée en l'essuyant soigneusement à l'aide d'un chiffon humide. N'utilisez ni détergents ni abrasifs.

Une fois par an environ, si nécessaire, vous devrez enlever les poussières métalliques qui s'accumuleront à l'intérieur de l'aiguiseur à la suite des aiguisages répétés. Enlevez le petit couvercle rectangulaire (figure 18) qui recouvre une ouverture sous l'aiguiseur. Vous découvrirez des particules métalliques collées à un aimant fixé à l'intérieur de ce couvercle. Enlevez simplement, en frottant ou en brossant, la limaille accumulée sur l'aimant à l'aide d'une serviette en papier ou d'une brosse à dent, puis replacez le couvercle sur l'ouverture. Si des quantités plus importantes de métal ou d'autre poussière se sont formées, vous pouvez secouer toutes les poussières restantes à travers l'ouverture du dessous tandis que le couvercle est retiré. Après avoir nettoyé, remettez correctement en place le couvercle et son aimant.



Figure 18. Enlevez le couvercle sous le socle afin de retirer les poussières métalliques (Voir le chapitre Entretien normal).

MAINTENANCE

Si un service de maintenance s'avérait nécessaire après l'expiration de la garantie, renvoyez votre aiguiser à l'usine The Legacy Companies où les coûts de réparation peuvent être estimés avant que la réparation ne soit entreprise. Hors des États-Unis, contactez votre détaillant ou votre distributeur national.

Veuillez indiquer votre adresse pour la réexpédition, un numéro de téléphone auquel on peut vous joindre pendant la journée ainsi qu'une brève description du problème ou des dégâts sur une feuille séparée à l'intérieur du colis. Conservez un reçu de votre envoi comme preuve d'envoi et comme garantie en cas de perte du colis.

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.

chefschoice.com

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

Conforms to UL Std. 982

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

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

© 2021 The Legacy Companies

H21

En/Fr/Sp

C5282zz2

EdgeCraft[®]

by Chef'sChoice

AFILADOR DE CUCHILLOS

E1520 | Eléctrico

LEE ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE USARLO.
ES ESENCIAL QUE SIGAS ESTAS
INSTRUCCIONES PARA LOGRAR ÓPTIMOS RESULTADOS.



PRECAUCIONES IMPORTANTES

Al utilizar artefactos eléctricos, siempre deben tenerse en cuenta las precauciones de seguridad básicas, que incluyen las siguientes:

1. Lea todas las instrucciones. Todo usuario debe leer este manual.
2. Para protegerse contra peligros eléctricos, no sumerja la afiladora Modelo E1520 en agua u otro líquido.
3. Asegúrese de que las hojas que se insertan en el modelo E1520 son únicamente hojas de cuchillo limpias.
4. Desconectar la aplicación desde el botón de power cuando no este en funcionamiento, antes limpiar, durante el uso y cuando se reemplacen las partes.
5. Evite el contacto con las piezas móviles.
6. No opere ningún artefacto que tenga el cable o el enchufe dañados, que haya presentado fallos de funcionamiento, o que se haya caído o dañado de algún modo.

Clientes de EE. UU.: puede devolver la afiladora a la fábrica de The Legacy Companies's para su reparación, y allí se podrá estimar el costo de dicha reparación o del ajuste eléctrico o mecánico. Cuando el cable de suministro de corriente de este artefacto presente daños, será reemplazado por el distribuidor de EdgeCraft® u otro servicio de reparación calificado a fin de evitar el peligro de descarga eléctrica.

Fuera de EE. UU.: devuelva la afiladora a su distribuidor local, quien podrá estimar el costo de la reparación o del ajuste eléctrico o mecánico. Si el cable de suministro de corriente presentara daños, deberá reemplazarse en un local de reparaciones designado por el fabricante, dado que para dicha reparación se requiere el uso de herramientas especiales. Consulte con su distribuidor de EdgeCraft®.

7. ¡PRECAUCIÓN! Este artefacto puede estar equipado con un enchufe polarizado (una lámina es más ancha que la otra). Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, este enchufe se inserta en un tomacorrientes polarizado sólo en una entrada. Invierta el enchufe si no se inserta por completo en el tomacorrientes. Si aun así no se inserta, comuníquese con un electricista calificado. No modifique el enchufe de ningún modo.

8. El uso de accesorios no recomendados ni vendidos por The Legacy Companies puede ocasionar incendios, descargas eléctricas o lesiones.
9. La afiladora Modelo E1520 de EdgeCraft® está diseñada para afilar cuchillos de estilo europeo, estadounidense y asiático. No intente afilar tijeras, hojas de hacha o cualquier otra hoja que no pueda insertarse cómodamente en las ranuras.
10. No permita que el cable cuelgue sobre el borde de la mesa o mostrador ni que toque superficies calientes.
11. Cuando se encuentre en la posición "ON" [encendido] (en esta posición, aparece una señal luminosa roja en el interruptor), la afiladora de EdgeCraft® siempre debe estar colocada sobre un mostrador o mesa estable.
12. ADVERTENCIA: LOS CUCHILLOS QUE SE AFILAN DE MANERA ADECUADA EN SU Modelo E1520 ESTARÁN MÁS AFILADOS DE LO ESPERADO. PARA EVITAR LESIONES, UTILICE Y MANIPULE EL EQUIPO CON EXTREMO CUIDADO. NO REALICE EL CORTE EN DIRECCIÓN A SUS DEDOS, MANOS O CUERPO. NO DESLICE LOS DEDOS A LO LARGO DEL FILO. ALMACENE EN CONDICIONES DE SEGURIDAD.
13. No utilice este equipo en áreas abiertas.
14. La aplicación no está concebida para ser usada o limpiada por niños o personas con minusvalías psíquicas, sensoriales o mentales así como falta de experiencia sobre los peligros que pudieran surgir.
15. No utilice aceites para amolado, agua ni ningún otro lubricante cuando opere la Modelo E1520.
16. Sólo para uso doméstico.
17. 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.

CONOZCA LA AFILADORA MODELO E1520

El modelo E1520 (Figura 1) es una exclusiva afiladora de tres plataformas, en la que la Plataforma 1 está diseñada específicamente para afilar cuchillos de estilo asiático (con facetas a 15°). La Plataforma 2 está diseñada principalmente para afilar cuchillos de estilo estadounidense y europeo convencionales. La Plataforma 3 contiene los discos de cuero para asentar abrasivos ultrafinos EdgeCraft® patentados, diseñados para aplicar a hojas de estilo europeo, estadounidense y asiático, crear un bisel microscópico a lo largo del borde y pulirlo hasta lograr una increíble agudeza de filo.

Los cuchillos asiáticos (15 grados) se afilan primero con abrasivos de diamante de grano fino en la Plataforma 1, y luego se asientan y pulen en la Plataforma 3. De manera opcional y para lograr un filo más resistente en las hojas de estilo asiático, se pueden agregar dos pares de pasadas para formar un segundo bisel pequeño antes de continuar con la Plataforma 3, lo que crea un tercer bisel microscópico y pule el filo resultante con un abrasivo de tamaño micrométrico.

Los cuchillos de estilo estadounidense y europeo (20 grados) se afilan primero con abrasivos de diamante de grano fino en la Plataforma 2, luego se asientan y se pulen con microabrasivos en la Plataforma 3. Los cuchillos con diseño de 20° no se afilan en la Plataforma 1, excepto si, como se describe más adelante, desea convertir esta faceta de borde de 20° en un ángulo asiático más pequeño de 15°.

Los procedimientos especiales para afilado de hojas aserradas se incluyen a partir de la página 12.

Todos los cuchillos de estilo asiático tradicionales de una sola cara, como los Sashimi, requieren cuidados especiales y deben afilarse principalmente por un solo lado del filo, tal como se explica en secciones posteriores.

El modelo E1520 está equipado con un sistema de limpieza con diamante que se activa manualmente y que puede utilizarse, de ser necesario, para eliminar de la Plataforma 3 restos de alimentos o del proceso de afilado de la superficie de los discos abrasivos ultrafinos para pulir/asentar. Recomendamos muy especialmente que limpie los cuchillos con sumo cuidado antes de afilarlos. A menos que utilice la afiladora con mucha

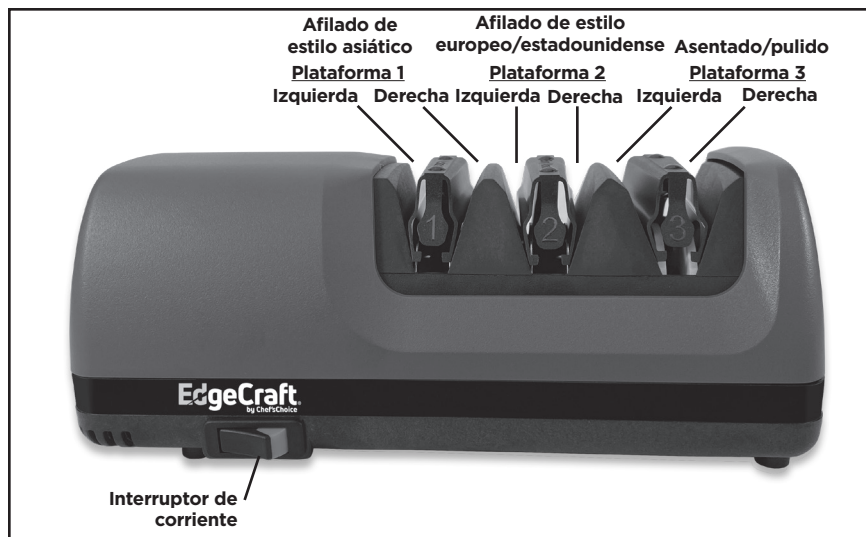


Figura 1. Afiladora Modelo E1520 de EdgeCraft® diseñada para afilar cuchillos de estilo asiático, europeo y estadounidense.

frecuencia, podrá afilar cuchillos durante meses o incluso un año o más antes de necesitar limpiar los discos para asentar/pulir. Sólo si percibe una clara disminución en el nivel de eficacia del pulido en la Plataforma 3 será necesario utilizar esta provechosa función descrita en la página 13.

Debido a su espesor y al diseño de hoja para uso industrial, no recomendamos utilizar el modelo E1520 para cuchillas de carnicero europeas gruesas, que son mucho más antiguas. Estas pueden afilarse rápidamente con los modelos 120, 2000 y 2100. Sin embargo, el modelo E1520 es ideal para afilar cuchillas de carnicero de estilo asiático.

Nunca opere la afiladora desde la parte posterior. Al afilar, aplique sólo la presión descendente necesaria para asegurar un contacto uniforme y fluido del filo de la hoja con los discos abrasivos en cada carrera. (Vea las sugerencias en la página 14). No es necesario que aplique presión adicional, ya que esto no acelerará el proceso de afilado. Evite cortes excesivos dentro del cerramiento plástico. Sin embargo, realizar cortes dentro del cerramiento en forma accidental no afectará la funcionalidad de las operaciones de la afiladora ni dañará el filo.

Practique haciendo pasadas con la afiladora desconectada de la corriente, en posición "OFF" [apagado]. Deslice suavemente la hoja del cuchillo dentro de la ranura izquierda, entre la guía del ángulo izquierdo de la Plataforma 1 o de la Plataforma 2 y el resorte plástico de sujeción del cuchillo. No tuerza el cuchillo. Desplace la hoja hacia abajo dentro de la ranura hasta que perciba que hace contacto con el disco de diamante. Tire hacia usted y levante el mango ligeramente mientras se aproxima a la punta. Esta pasada de práctica le dará una idea de la tensión del resorte. Retire el cuchillo y lea las siguientes instrucciones específicas para el tipo de cuchillo que va a afilar.

DESCRIPCIÓN DE HOJAS DE ESTILO EUROPEO, ESTADOUNIDENSE Y ASIÁTICO

A lo largo de los años, se han diseñado hojas de estilo europeo y estadounidense para preparar platos comunes para las culturas y tradiciones de tales orígenes, es decir, con

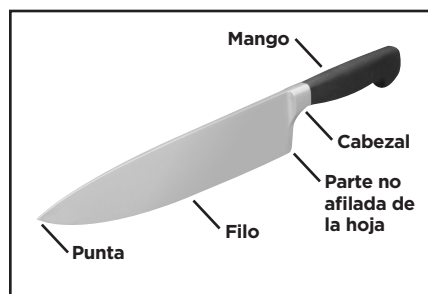
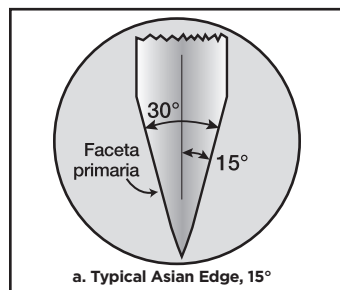
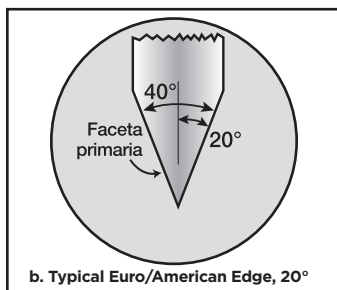


Figura 2. Un típico cuchillo de cocina.

alimentos más contundentes que incluyen una amplia variedad de carnes y verduras más fibrosas. Por lo tanto, estos cuchillos son generalmente más pesados y de mayor espesor, y están afilados con sólidas facetas de 20 grados (ángulo total de 40 grados). (Vea la Figura 3b). Por el contrario, los platos asiáticos son más livianos y están diseñados, principalmente, para alimentos de origen marino y verduras menos fibrosas. En consecuencia, muchos de los cuchillos de estilo asiático son más delgados y están afilados con facetas más delicadas de 15



a. Typical Asian Edge, 15°



b. Typical Euro/American Edge, 20°

Figura 3. Filo típico, se muestra la faceta primaria.

grados. (Vea la Figura 3a). Algunas hojas de estilo asiático son muy especializadas, por ejemplo, las tradicionales hojas japonesas moldeadas con una sola cara y una faceta única de 15 grados. Si se afilan correctamente, sus bordes son extraordinariamente afilados.

Durante los últimos años, en que las culturas y los alimentos de los países orientales y occidentales están presentes en todas partes del mundo y disponibles a escala global, los cuchillos que comúnmente se asocian a esos alimentos también se encuentran ampliamente disponibles. Diversas marcas europeas y estadounidenses están vendiendo hojas de cuchillos Santoku, y ciertos estilos europeos tradicionales ahora se venden bajo marcas asiáticas.

El modelo E1520 está diseñado para afilar virtualmente cualquier hoja de esta creciente variedad y para mantener los ángulos y diseños de filo tradicionales.

Si podemos identificar al fabricante de un cuchillo o establecer el país de origen del diseño específico de ese cuchillo, es relativamente fácil clasificar el filo como asiático (15 grados) o estadounidense/europeo (20 grados) y afilarlo de manera acorde. Por ejemplo, el cuchillo Santoku se afila de manera característica como una hoja de estilo asiático (15 grados), independientemente del lugar donde se fabricó. De otro modo, si utiliza un determinado cuchillo para un corte o troceado más exigente, probablemente lo mejor sea afilarlo a 20 grados, como una hoja de estilo estadounidense/europeo. Si utiliza un cuchillo pequeño o mediano sólo para tareas livianas tales como recortar, pelar o cortar en rebanadas finas, es posible que prefiera afilarlo a 15 grados, como uno de estilo asiático, a fin de aprovechar su mayor agudeza de filo.

Las siguientes descripciones pueden ser útiles para identificar sus cuchillos o para explicar la estructura de los filos.

HOJAS DE ESTILO EUROPEO/ESTADOUNIDENSE (FACETAS DE 20 GRADOS)

Las hojas de filo agudo de estilo europeo/estadounidense tienen doble bisel universal y están afiladas por ambos lados. La mayoría de los cuchillos europeos/estadounidenses, que se muestran a la derecha (Figura 4), poseen una sección transversal gruesa diseñada para trabajos más pesados. Sin embargo, las hojas convencionales asociadas para recorte, fileteado y usos múltiples son más pequeñas y poseen una sección transversal relativamente estrecha, bien adaptada para la aplicación prevista.

CUCHILLOS ASIÁTICOS CONTEMPORÁNEOS (FACETAS DE 15 GRADOS)

Las hojas de estilo asiático más populares —las delgadas y livianas Santoku y Nakiri, por ejemplo— son generalmente de faceta doble (afiladas por ambos lados) tal como se muestra en la Figura 5. En ocasiones, los cuchillos Santoku se venden con facetas únicas, pero no están a la venta actualmente en Estados Unidos.

Otros cuchillos asiáticos de doble faceta, pero algo más pesados, son el Deba y el Gyutou, populares en Asia y utilizados para cortar verduras fibrosas, para limpiar y filetear pescado, y para cortar carnes. Básicamente, son cuchillos asiáticos para chefs, diseñados para tareas de mayor exigencia.

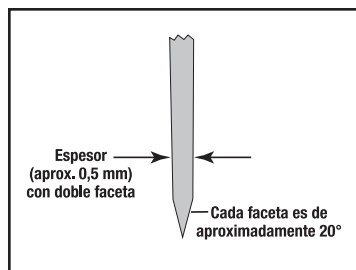


Figura 4. Generalmente, las hojas europeas/estadounidenses son más gruesas.

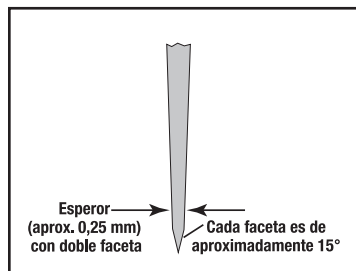


Figura 5. Las hojas asiáticas contemporáneas de doble faceta generalmente son más delgadas.

Aunque estos cuchillos más pesados se venden generalmente con facetas de 15 grados, es posible que desee afilarlos a un ángulo de 20°. La cuchilla de carnicero china está incluida en esta clase.

CUCHILLOS ASIÁTICOS TRADICIONALES (FACETAS DE 15 GRADOS)

El cuchillo japonés tradicional tiene bisel simple y cuenta con un bisel A de fábrica de gran tamaño a lo largo de la sección inferior de la cara frontal de la hoja. Se venden en versiones para diestros o zurdos, como se muestra en la Figura 6. El bisel A de fábrica, ancho y de gran tamaño, por lo general se amola a aproximadamente 10 grados. El ejemplo más popular de este tipo de hoja es el cuchillo Sashimi, también conocido como Yanagi y Takohiki, diseñado como se muestra en la Figura 6. Esta delgada y extensa hoja para rebanar es ideal para preparar tajadas muy finas de atún o salmón crudos. La cara posterior de esta hoja se amola generalmente en forma ligeramente cóncava. A fin de establecer la geometría del borde de corte, se crea una faceta con borde de corte simple de aproximadamente 15° debajo del bisel de fábrica grande y a lo largo de la cara frontal de este tipo de hoja, como se muestra en las Figuras 6 y 7. Generalmente se crea una microfaceta de corte aún más pequeña (apenas visible si no se cuenta con ayuda visual) en la parte posterior de la hoja para mejorar la agudeza del filo de dicha hoja terminada. La Figura 7 muestra una vista transversal ampliada de la hoja de un típico cuchillo japonés tradicional de bisel simple tal como se afila en fábrica. El bisel A grande de fábrica sirve para desviar la rebanada de alimento de la hoja mientras se corta. Al afilar las hojas japonesas tradicionales, siempre debe seguir estas instrucciones con cuidado. Afíle siempre este tipo de cuchillo a 15° (estilo asiático), excepto si se trata de una hoja especial más gruesa, diseñada para trabajos de mayor exigencia. Siempre recuerde que estos cuchillos están extremadamente afilados.

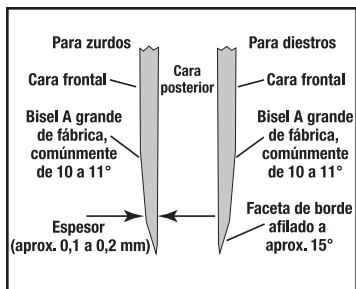


Figura 6. Las hojas asiáticas tradicionales de un solo bisel son más delgadas y se afilan principalmente de una sola cara.

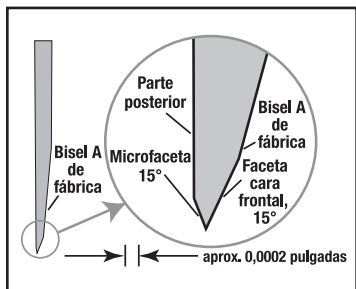


Figura 7. Sección transversal de un filo típico de cuchillo asiático tradicional de fábrica, aumentada a 50x (para diestros).

AFILADO DEL CUCHILLO ASIÁTICO CONTEMPORÁNEO O DE OTRA HOJA DE DOBLE FACETA A 15 GRADOS (30° TOTAL)



Prácticamente todas las hojas asiáticas se afilan en fábrica a 15 grados. La popular hoja Santoku que se muestra arriba es de un típico estilo contemporáneo y con doble faceta, cada una de las cuales está afilada a 15 grados en ambas caras para crear un ángulo de hoja total de 30°.

AMOLADO DEL FILO EN LA PLATAFORMA 1

ENCIENDA el suministro de corriente y tire de la hoja a través de la ranura izquierda (Figura 8) de la Plataforma 1, y luego a través de la ranura derecha adyacente. Repita el par de pasadas en la Plataforma 1 mediante las ranuras izquierda y derecha en pasadas alternativas. Tómese alrededor de 4 a 5 segundos para cada pasada de una hoja de 5" (12 cm) de largo. Tómese más tiempo para hojas de mayor longitud y un poco menos para hojas de menor longitud. Es posible que la primera vez que afile este tipo de cuchillo deba realizar hasta 10 pares de pasadas (alternando las ranuras izquierda y derecha) hasta volver a colocar en ángulo el filo de una hoja delgada. Las hojas más gruesas requieren más pasadas. Tras realizar 3 pares de pasadas, verifique si hay rebaba, tal como se describe abajo y, según sea necesario, continúe efectuando más pares de pasadas hasta crear una pequeña rebaba en toda la extensión de la hoja.

Si afila una hoja asiática contemporánea (que probablemente haya sido afilada previamente a 15 grados), descubrirá que sólo se necesitarán algunos pares (2-4) de pasadas alternativas (alternando las ranuras izquierda y derecha) para crear una rebaba. No afile en exceso. Cuando se haya generado una rebaba a lo largo de toda la extensión de la hoja, continúe con la Plataforma 3.

DETECCIÓN DE LA REBABA

Para confirmar la presencia de una rebaba (vea la Figura 9), deslice cuidadosamente su dedo índice a lo largo del filo en la dirección que se muestra. No mueva el dedo cuando lo desplace por el filo para evitar cortarse. Si la última pasada se efectuó en la ranura derecha, la rebaba sólo aparecerá en el lado derecho de la hoja, en la posición en que usted la sostiene normalmente y viceversa. Cuando está presente, la rebaba se percibe como una extensión áspera y curvada de la hoja; en comparación, el lado contrario de la hoja es muy suave. Si no aparece rebaba, continúe afilando en la Plataforma 1, alternando las ranuras izquierda y derecha hasta que se forme una rebaba completa. Cuando la rebaba se forme a lo largo de toda la extensión de la hoja, continúe con la Plataforma 3 tal como se indica abajo.

ASENTADO/PULIDO DE LA HOJA

ASIÁTICA CONTEMPORÁNEA EN LA PLATAFORMA 3

Tire de la hoja a través de la ranura izquierda (vea la Figura 10) y luego a través de la ranura derecha de la Plataforma 3. Efectúe 4 pares de pasadas (cada una de 4 a 5 segundos), alternando cada una en las ranuras izquierda y derecha de la Plataforma 3. En esta plataforma, debe realizar 4 a 5 pares de pasadas alternativas más rápidas, de aproximadamente 1 a 2 segundos por pasada para una hoja de 5 pulgadas (12 cm) hasta realizar un pulido final de la hoja.



Figura 8. Afile los cuchillos asiáticos contemporáneos en la Plataforma 1.

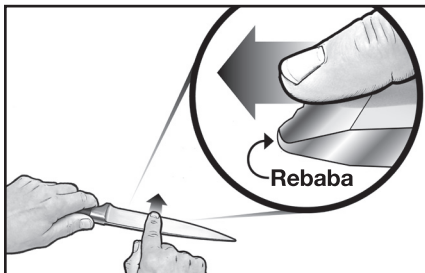


Figura 9. Cuando se forma una rebaba distintiva a lo largo del filo de una hoja, esta rebaba puede detectarse deslizando el dedo sobre dicho filo. ¡Precaución! Vea el texto.

Verifique la agudeza del filo de la hoja. Para obtener un filo más agudo, realice algunos pares más de pasadas rápidas y verifique el resultado. Repita este procedimiento, según sea necesario, para crear una hoja con un borde extraordinariamente afilado.

REAFILADO DE LAS HOJAS ASIÁTICAS CONTEMPORÁNEAS

Vuelva a afilar siguiendo el procedimiento de asentado/pulido en la Plataforma 3, según se describió anteriormente. Según el uso que tenga, usted debe poder reafilar 3 o más veces hasta lograr un borde como el de una hoja de afeitar utilizando sólo la Plataforma 3 antes de que sea necesario amolar nuevamente en la Plataforma 1. Amuele en la Plataforma 1 únicamente cuando observe que lleva demasiado tiempo o que requiere demasiadas pasadas en la Plataforma 3 obtener una agudeza de filo como la de una hoja de afeitar. En ese caso, siga la secuencia completa de amolado y asentado/pulido en las Plataformas 1 y 3 según se describió anteriormente.

Nota: Para recrear el filo especial de resistencia superior Trizor® (que se explica en la siguiente sección) en hojas de estilo asiático mientras reafila, efectúe dos pares de pasadas (de 3 segundos) en la Plataforma 2 tras formar la rebaba en la Plataforma 1. Finalice el reafilado en la Plataforma 3 según se describe en esta sección.

FORMACIÓN DE FILO DE TRIPLE BISEL TRIZOR®

PARA CUCHILLOS ASIÁTICOS CONTEMPORÁNEOS Y DE 15 GRADOS

El delgado borde de 15 grados (30 grados en total) que destaca por la agudeza de su filo generalmente se considera ligeramente menos duradero que el borde facetado de 20 grados (40 grados en total). El exclusivo modelo E1520 de EdgeCraft está diseñado, según su preferencia, para crear un pequeño bisel intermedio en la Plataforma 2 a lo largo del filo de la faceta de 15 grados antes de que el microbisel final se forme en la Plataforma 3, donde se pule el borde hasta lograr un filo extraordinario.

Para crear el borde Trizor®, afile primero el borde de 15 grados en la Plataforma 1, según se describió anteriormente, hasta formar una rebaba completa. Luego continúe con la Plataforma 2: realice dos pares de pasadas de aproximadamente 2 segundos para una hoja de 5" (12 cm). Se formará una pequeña rebaba a lo largo del borde. No realice más pasadas en la Plataforma 2. El pequeño bisel que forman los dos pares de pasadas generará un microarco en la misma punta de la faceta del borde primario y creará un borde más resistente, sin que esto implique un cambio notorio en la agudeza de filo del cuchillo.

Continúe con la Plataforma 3 y siga las instrucciones de la sección sobre el procedimiento para asentado/pulido en dicha plataforma.

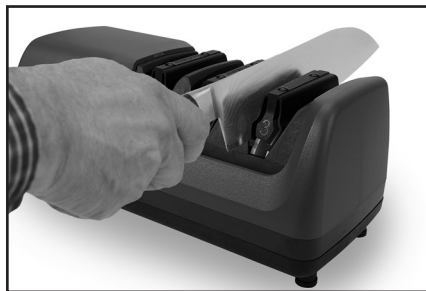


Figura 10. Asentado/pulido de un cuchillo asiático contemporáneo en la Plataforma 3.

AFILADO DE LA HOJA JAPONESA TRADICIONAL (UNA SOLA CARA)



Los cuchillos japoneses tradicionales como la hoja Sashimi que se muestra arriba tienen una sola cara y un bisel grande de fábrica (Bisel A, Figura 6) en la cara frontal de la hoja. Hay una gran cantidad de fabricantes de este tipo de cuchillos que se usan ampliamente para preparar sashimi. Este bisel de fábrica (Bisel A) se amola comúnmente a alrededor de 10 grados, pero hay excepciones, ya que ese ángulo no está estandarizado en las fábricas asiáticas. Del mismo modo, los diseños de los cuchillos japoneses tradicionales y la detallada estructura de los bordes de corte varían ampliamente según el fabricante, aunque hay algunas similitudes. El borde de corte consiste en una pequeña faceta primaria en la cara frontal de la hoja, debajo del bisel grande de fábrica, e incluye una microfaceta secundaria mucho más pequeña a lo largo de la cara posterior. Normalmente, la microfaceta de la cara posterior (Figura 7) se puede ver fácilmente sólo con una lupa manual. La cara posterior se amola en fábrica en forma plana o, más comúnmente, en forma ligeramente cóncava para garantizar que la microfaceta efectiva se forme como parte del borde de corte. Debido a la falta de estandarización, en Asia generalmente se utiliza el enfoque manual para afilar estos cuchillos. En consecuencia, la tarea de afilado sigue siendo difícil, trabajosa y prolongada. La afiladora modelo E1520 de EdgeCraft® está diseñada para afilar prácticamente todas las hojas asiáticas tradicionales y para crear filos de calidad de fábrica.

Antes de comenzar a afilar la cuchilla japonesa tradicional, examine cuidadosamente para confirmar que cuenta con la hoja de bisel simple tradicional y para determinar si se trata de la versión para diestros o para zurdos descrita en la página 6, Figura 6. Es esencial que siga atentamente el procedimiento y la secuencia de afilado según se describe a continuación a fin de obtener el filo óptimo para su hoja tradicional.

Confirme qué cara de la hoja posee el Bisel A grande de fábrica. Sostenga la hoja con la mano (como cuando está cortando) y si el mencionado bisel se encuentra en la cara derecha de la hoja significa que ésta es para diestros. En el caso de **hojas para diestros**, afile sólo en **la ranura izquierda** de la Plataforma 1, de modo que únicamente la cara biselada (cara derecha) del borde haga contacto con la rueda para amolar. Proceda tal como se describe a continuación.



Figura 11. Amuele un cuchillo japonés tradicional sólo en la ranura izquierda de la Plataforma 1 (para diestros).

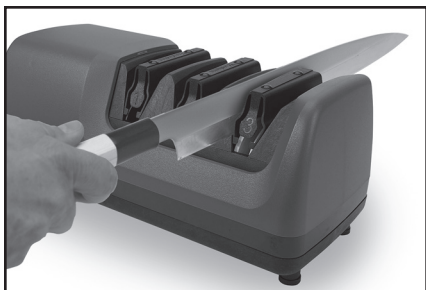


Figura 12. Asiente y pula el filo de un cuchillo japonés tradicional en la Plataforma 3. Siga cuidadosamente las instrucciones.

PASO 1

AMOLADO DE CUCHILLOS JAPONESES

TRADICIONALES EN LA PLATAFORMA 1 (HOJAS PARA DIESTROS)

En este ejemplo, que asume que su hoja tradicional es para diestros, debe amolar sólo en la ranura izquierda de la Plataforma 1 (vea la Figura 11). La cantidad de pasadas que deberá realizar depende del ángulo de fábrica del Bisel A (Figura 6 y 7) y de cuán desafilada esté la hoja.

Efectúe de cinco (5) a diez (10) pasadas (3-4 segundos) sólo en la ranura izquierda de la Plataforma 1 y luego verifique que haya una rebaba a lo largo de toda la cara posterior del filo de la hoja. (La rebaba formada en la Plataforma 1 será pequeña, pero se puede apreciar en la Figura 9. Asegúrese de que haya rebaba en toda la extensión de la hoja. Si no hay rebaba o sólo existe en forma parcial, continúe realizando pasadas adicionales en la ranura izquierda alrededor de cinco (5) por vez y verifique si se formó rebaba tras cada grupo de cinco (5) pasadas. En general, bastará con 20 a 30 pasadas totales en la ranura izquierda para formar una rebaba; es improbable que lleve más de 50 pasadas en dicha ranura. Cuando confirme que se formó la rebaba, continúe con el Paso 2.

PASO 2

ASENTADO/PULIDO DEL BORDE FINAL DE LA HOJA JAPONESA

TRADICIONAL EN LA PLATAFORMA 3 (HOJAS PARA DIESTROS)

- Realice de cinco a ocho (5-8) pasadas lentas, de 3 a 4 segundos cada una, sólo en la ranura izquierda de la Plataforma 3 (Figura 12) y luego continúe para eliminar la rebaba en el paso b descrito a continuación.
- Efectúe una (1) pasada normal en la ranura derecha de la Plataforma 3 a lo largo de la cara posterior del filo. (Realice una pasada de aproximadamente 3 a 4 segundos).
- Haga de 2 a 3 pares de pasadas rápidas (1 a 2 segundos cada una) alternando las ranuras izquierda y derecha de la Plataforma 3. Pruebe el filo de la hoja con una hoja de papel. Debe tener el filo de una hoja de afeitar, pero si no fuera así, repita los pasos a, b y c descritos anteriormente.

REAFILADO DE LA HOJA JAPONESA TRADICIONAL (PARA DIESTROS)

En general, podrá efectuar rápidamente este proceso siguiendo la secuencia del Paso 2 arriba descrito. De ser necesario, repítalo para obtener el filo de una hoja de afeitar. Cuando no se obtiene un filo agudo al efectuar el reafilado sólo en la Plataforma 3 o si éste se encuentra considerablemente desafilado, deberá volver a amolarlo en la Plataforma 1. Utilice sólo la ranura izquierda de la Plataforma 1. Generalmente, observará que, para volver a amolar, serán suficientes alrededor de cinco (5) pasadas en dicha plataforma. En todo caso, forme una rebaba antes de desplazarse nuevamente a la Plataforma 3. Realice el acabado del filo siguiendo los pasos 2 a, b y c.

AFILADO DE HOJAS JAPONESES TRADICIONALES PARA ZURDOS

El procedimiento que debe aplicar con las hojas para zurdos es similar al de las hojas para diestros, tal como se detalló anteriormente, excepto que, en todos los casos, las ranuras que debe utilizar están invertidas. Cuando el procedimiento de afilado para hojas para diestros requiera el uso de la ranura izquierda, en el caso del afilado de la hoja para zurdos, debe utilizarse la ranura derecha. Del mismo modo, utilice la ranura izquierda siempre que las instrucciones correspondientes a la hoja para diestros indiquen el uso de la ranura derecha.

AFILADO DE CUCHILLOS EUROPEOS/ESTADOUNIDENSES



Todos los cuchillos de fabricantes europeos o estadounidenses tienen doble cara y, en consecuencia, deben afilarse por ambos lados de la hoja. El borde se afila generalmente a 20 grados, de modo que se forman dos facetas a ese ángulo para crear un ángulo total de 40 grados. Cuando estos cuchillos se utilizan normalmente para tareas de mayor exigencia, el filo de facetas de 20 grados, que es más resistente, por lo general resulta más adecuado.

El afilado de un cuchillo europeo/estadounidense es un proceso de dos pasos, que consiste primero en el amolado del filo en la Plataforma 2 y luego el asentado/pulido en la Plataforma 3. (No debe utilizar la Plataforma 1 para estos cuchillos, a menos que desee convertir el filo a un ángulo asiático de 15 grados, tal como se describe más adelante.)

PASO 1: AMOLADO, PLATAFORMA 2

No utilice la Plataforma 1.

La Plataforma 2 crea la faceta primaria de 20 grados del cuchillo europeo/estadounidense. Encienda el interruptor de corriente. Comience deslizando la hoja entre la guía del ángulo izquierdo de la Plataforma 2 (Figura 13) y el resorte de sujeción del cuchillo, mientras pasa la hoja en dirección a usted y, simultáneamente, la desplaza hacia abajo por la ranura hasta que engrane con el disco diamantado. Escuchará el sonido de contacto con el disco. Inserte la hoja tan cerca como pueda del cabezal o mango. Si la hoja es curva, eleve el mango levemente mientras realiza el afilado cerca de la punta del cuchillo. Afile toda la extensión de la hoja. Luego repita con una pasada completa por toda la extensión en la ranura derecha de la Plataforma 2. Siempre efectúe pares de pasadas, alternando las ranuras izquierda y derecha de esa plataforma. Cada pasada debe ser de aproximadamente 4 a 5 segundos para una hoja larga de 5" (12 cm) y ligeramente más lenta para hojas más extensas. Realice aproximadamente cinco (5) pares de pasadas, luego verifique si hay rebaba en toda la extensión del filo. (Vea la página 8 y la Figura 9). Continúe con más pares de pasadas alternativas hasta que confirme la presencia de rebaba. Si el cuchillo está muy desafilado, se necesitarán más pasadas.

PASO 2: ASENTADO/PULIDO, PLATAFORMA 3

En la Plataforma 3, realice de tres (3) a cuatro (4) pares de pasadas lentas, cada una de aproximadamente 4 segundos, alternando las ranuras izquierda y derecha.



Figura 13. Amolado en la Plataforma 2 (ranura izquierda). Hoja de estilo europeo y estadounidense.

Luego de esto, aún en la Plataforma 3, con tres (3) pares de pasadas más rápidas de aproximadamente 1 a 2 segundos, alternando las ranuras izquierda y derecha. No debería formarse una rebaba significativa a lo largo del borde. Pruebe la agudeza del filo de la hoja. Debe ser increíblemente afilado. De no ser así, repita el Paso 2.

REAFILADO DE CUCHILLOS EUROPEOS/ESTADOUNIDENSES

Reafile los cuchillos europeos/estadounidenses cuando resulte práctico utilizando sólo la Plataforma 3 y siguiendo las instrucciones descritas anteriormente (Paso 2). Cuando no logre volver a afilar rápidamente, regrese a la Plataforma 2 y efectúe dos o tres pares de pasadas alternativas. Verifique que se forme rebaba a lo largo del filo y, cuando se haya formado, continúe otra vez con la Plataforma 3 siguiendo las instrucciones provistas en la sección anterior.

CONVERSIÓN DEL FILO DEL CUCHILLO EUROPEO/ESTADOUNIDENSE AL ESTILO ASIÁTICO DE 15 GRADOS

Con el modelo E1520, puede convertir cualquier cuchillo europeo o estadounidense que se utilice principalmente para tareas livianas a un ángulo de filo asiático de 15 grados. Por ejemplo, podría considerar la conversión a 15 grados de cuchillos para recortar para tareas livianas y hojas multiuso delgadas. Para realizar esta conversión, siga las Instrucciones para afilar hojas asiáticas, páginas 7 a 9. El afilado inicial en la Plataforma 1 llevará más tiempo de lo que espera, pero el período de tiempo subsiguiente del proceso será normal.

PROCEDIMIENTO PARA AFILAR HOJAS DE SIERRA

Las hojas de sierra son similares a las de un serrucho, con depresiones onduladas y una serie de dientes puntiagudos. En el uso normal, los dientes puntiagudos son los que realizan la mayor parte de la operación de corte.

Las hojas de sierra de todos los tipos pueden afilarse con el modelo E1520 de EdgeCraft®. Sin embargo, utilice sólo la Plataforma 3 (Figura 14), que afilará los dientes de la parte aserrada y formará microhojas a lo largo del borde de estos dientes. Generalmente bastarán de cinco (5) a diez (10) pares de pasadas

alternativas en las ranuras izquierda y derecha de la Plataforma 3. Si el cuchillo está muy desafilado, se necesitarán más pasadas. Si el filo del cuchillo estuviera muy dañado por el uso, efectúe una pasada rápida (de 2 a 3 segundos para una hoja de 8" (20 cm)) en cada una de las ranuras derecha e izquierda de la Plataforma 2, luego haga una serie de pasadas en la Plataforma 3, alternando las ranuras derecha e izquierda. El uso excesivo de la Plataforma 2 eliminará más metal del filo de lo necesario para afilar los dientes.



Figura 14. Utilice sólo la Plataforma 3 para afilar cuchillos de sierra.

Dado que las hojas aserradas son estructuras similares a las de un serrucho, los bordes nunca parecerán tan “afilados” como en el caso de un cuchillo de filo liso. Sin embargo, esta estructura dentada puede ser útil, por ejemplo, para romper la cáscara de alimentos de corteza dura o para cortar materiales de papel rígido.

ACABADO DE DISCOS PARA ASENTAR/`PULIR – PLATAFORMA 3

El modelo E1520 está equipado con un sistema incorporado de limpieza/acabado manual de discos para asentar/pulir en la Plataforma 3. En el caso de que estos discos estén cubiertos de grasa, alimentos o restos de afilado, pueden limpiarse y volver a moldearse al activar la palanca manual que se encuentra en la parte posterior de la afiladora. Esta palanca está ubicada dentro de un hueco tal como se muestra en la Figura 15, en la esquina izquierda inferior de la parte posterior de la afiladora. Para activar la herramienta de limpieza/acabado, asegúrese de que el interruptor de corriente se encuentre en la posición “ON” [encendido] y simplemente oprima la palanca pequeña que se encuentra en el hueco hacia la derecha, sostenga durante alrededor de 3 a 4 segundos y luego oprima hacia la izquierda y sostenga durante otros 3 a 4 segundos. Cuando la palanca se desplaza en una dirección, la herramienta de acabado limpia y vuelve a moldear la superficie activa de un disco de asentado/pulido. Al desplazar la palanca en la dirección opuesta, limpia el otro disco.

Utilice este mecanismo de limpieza/acabado sólo si los discos blancos de la Plataforma 3 se encontraran muy ennegrecidos y cuando dicha plataforma ya no realice correctamente el asentado/pulido. El uso de esta herramienta elimina material de la superficie de los discos de la Plataforma 3 y, por consiguiente, si se utiliza en exceso, eliminará innecesariamente gran parte de la superficie abrasiva, lo que desgastará los discos de forma prematura. De ocurrir esto, será necesario reemplazar los discos en la fábrica. Si limpia los cuchillos regularmente, es posible que antes de afilarlos necesite realizar la limpieza o acabado de los discos de la Plataforma 3 menos de una vez al año.

SUGERENCIAS

1. Siempre limpie todos los restos de alimentos, grasa y partículas extrañas de la superficie de la hoja antes de afilar o reaflar. Si se encontrara muy sucia, utilice detergente y agua para limpiar.
2. Algunos cuchillos asiáticos contemporáneos y hojas de tipo Granton presentan hoyuelos, y algunas hojas asiáticas contemporáneas y tradicionales están hechas de acero damasquino en capas. Todas estas hojas deben afilarse de acuerdo con estas instrucciones y teniendo en cuenta exclusivamente si el estilo de cuchillo es contemporáneo (dos facetas) o si se trata de una hoja asiática tradicional de una sola faceta.
3. Siempre pase las hojas a la velocidad recomendada y a un ritmo constante en toda la extensión de aquéllas. Nunca interrumpa ni detenga el movimiento de la hoja cuando ésta se encuentre en contacto con los discos abrasivos.



Figura 15. Utilice las herramientas para acabado de manera limitada.

4. Siga con cuidado los procedimientos detallados para cada tipo de hoja a fin de obtener resultados óptimos y de prolongar la vida útil de los cuchillos. La secuencia de afilado es especialmente importante con las hojas asiáticas tradicionales de una sola cara.
5. Cuando se afila, el filo de la hoja del cuchillo debe permanecer en contacto con los discos abrasivos mientras se retira de la ranura guía. Para afilar cerca de la punta de una hoja curva, eleve el mango ligeramente mientras aproxima dicha punta, pero sólo lo suficiente para que, mientras se afila, el borde se mantenga en contacto audible con el disco de amolado o asentado.
6. Para incrementar su competencia en el manejo del modelo E1520 de EdgeCraft®, aprenda cómo detectar una rebaba en la extensión del filo (según se describe en la página 8). Aunque es posible que pueda afilar bien sin utilizar esta técnica, es la forma más rápida de determinar cuándo la hoja se encuentra suficientemente afilada en los pasos preliminares. Esto ayudará a evitar un sobreafilado y a asegurar bordes de increíble agudeza en todo momento. Cortar un tomate o un trozo de papel es un método conveniente de verificar la agudeza de una hoja terminada.
7. Sólo utilice una leve presión descendente al afilar, apenas suficiente para establecer un contacto seguro con el disco abrasivo.
8. Si el cuchillo posee una parte no afilada considerable, es posible que le resulte útil colocar el dedo índice en dicha parte o detrás de ella (vea las Figuras 16 y 17) mientras inserta la hoja en la afiladora (tenga cuidado, ya que la punta de la parte no afilada puede cortar). Su dedo puede actuar como “tope” y evitar que inserte la hoja con demasiada profundidad y que el área no afilada atrape la barra tope frontal de la afiladora mientras retira la hoja. Un poco de práctica le ayudará a perfeccionar esta técnica. Mientras inserta la hoja, deje que el dedo se deslice hacia abajo por el frente de la afiladora.
9. Si la utiliza correctamente, observará que puede afilar la hoja completa hasta dentro de 1/8” (3 mm) del cabezal o del mango de la afiladora. Esta es una ventaja fundamental del modelo E1520 de EdgeCraft® en comparación con otros métodos de afilado: es especialmente importante en el caso de los cuchillos de chef, en cuyo caso se necesita afilar toda la extensión de la hoja para mantener la curvatura de la línea del filo. Si los cuchillos de chef poseen un cabezal pesado y grueso cerca del mango que se extiende hacia el filo, una amoladora comercial puede modificar o eliminar la porción inferior de dicho cabezal para que no interfiera con la acción de afilado y permita afilar toda la extensión de la hoja.

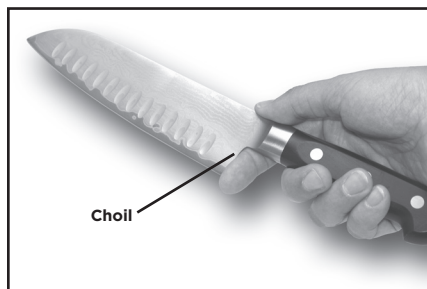


Figura 16. Si la hoja posee una parte sin filo considerable, puede serle útil colocar el dedo detrás, tal como se muestra, al realizar la operación de afilado.

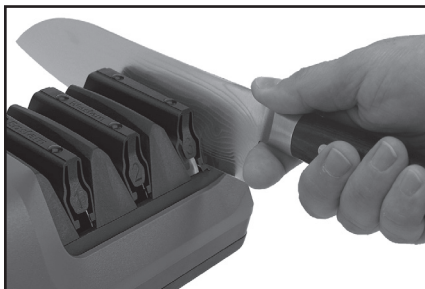


Figura 17. Inserte el dedo índice, como se muestra, detrás de la parte no afilada mientras coloca el cuchillo dentro de la ranura (vea la Sugerencia 8).

10. Los discos de asentado/pulido en la Plataforma 3 están diseñados para durar años. Sin embargo, puede minimizar la vida útil si modifica periódicamente el patrón de afilado en la anterior plataforma utilizada. La rebaba formada en la plataforma anterior desgastará levemente el disco de asentado/pulido con el que hace contacto inicialmente en la Plataforma 3. Varíe la última pasada en la plataforma anterior (1 ó 2) realizando algunas veces la última pasada en el disco izquierdo y otras veces haciendo el acabado en el disco derecho de esa plataforma.
11. No intente utilizar esta afiladora con tijeras o cuchillos de cerámica.

MANTENIMIENTO NORMAL

No se requiere lubricación para ninguna pieza móvil, motor, cojinetes ni superficies de afilado. No es necesario utilizar agua en las partes abrasivas. La parte exterior de la afiladora puede limpiarse frotando cuidadosamente con un paño húmedo. No utilice detergentes ni sustancias abrasivas. Una vez al año o cuando se necesite, debe eliminar el polvo de metal que se acumula dentro de la afiladora después de repetidos procesos de afilado. Retire la pequeña tapa rectangular (Figura 18) que cubre la abertura de la sección inferior de la afiladora. Observará partículas metálicas adheridas al imán que se encuentra adosado a la parte interna de la tapa. Simplemente frote o cepille para quitar las partículas acumuladas del imán mediante una toalla de papel o un cepillo de dientes y vuelva a insertar la tapa en la abertura. Si se hubieran acumulado mayores cantidades de metal u otro tipo de polvo, sacuda y quite el polvo restante a través de la abertura inferior cuando haya retirado la tapa. Luego de limpiar, reemplace la tapa con firmeza y coloque el imán en su lugar.



Figura 18. Retire la tapa que se encuentra debajo de la base para limpiar el polvo de metal. (Vea la sección Mantenimiento normal).

SERVICIO DE REPARACIÓN

En caso de que necesite servicio de reparación una vez finalizado el período de garantía, devuelva la afiladora a la fábrica de The Legacy Companies, donde se calculará el costo de la reparación antes de llevarla a cabo. Fuera de EE. UU., contacte a su revendedor o distribuidor nacional.

En una hoja aparte que incluirá en la caja, detalle la dirección para enviarle la respuesta, el número de teléfono para contacto durante el día y una breve descripción del problema o daño. Conserve el recibo de envío como prueba de éste y como protección contra siniestros durante el transporte.

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

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

chefschoice.com

Este producto puede estar cubierto por una o más patentes EdgeCraft y/o patentes pendientes de aprobación, como se indica en el producto.

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

© 2021 The Legacy Companies

H21

En/Fr/Sp

C528222