

MODEL 1520

INSTRUCTIONS

# Chef'sChoice®

## Angle Select® Knife Sharpener

GB

FI



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 AngleSelect® Model 1520 in water or other liquid.
3. Make sure that only clean knife blades are inserted in Model 1520.
4. Unplug from outlet when not in use, before putting on or taking off parts and before cleaning.
5. Avoid contacting moving parts.
6. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or is dropped or damaged in any manner.

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

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

7. CAUTION! This appliance may be fitted with a polarized 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 EdgeCraft Corporation may cause fire, electric shock or injury.
9. The Chef'sChoice® AngleSelect® Model 1520 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 Chef'sChoice® sharpener should always be on a stable countertop or table.
12. WARNING: KNIVES PROPERLY SHARPENED ON YOUR AngleSelect® Model 1520 WILL BE SHARPER THAN YOU EXPECT. TO AVOID INJURY, USE AND HANDLE THEM WITH EXTREME CARE. DO NOT CUT TOWARD ANY PART OF YOUR FINGERS, HAND OR BODY. DO NOT RUN FINGER ALONG EDGE. STORE IN A SAFE MANNER.
13. Do not use outdoors.
14. Close supervision is necessary when any appliance is used by or near children.
15. Do not use honing oils, water or any other lubricant with the AngleSelect® Model 1520.
16. For household use only.

17. **SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

# YOU MADE A GOOD CHOICE

---

Congratulations! As an owner of the highly versatile Chef'sChoice® AngleSelect® Sharpener Model 1520 you will appreciate how easy it is to maintain all of your American, European and Asian style knives in factory sharp condition. A highly precise guide system is provided to position each style knife automatically at the optimum sharpening angle as customized diamond abrasive disks quickly restore and hone a fresh edge. The edge is then stropped with the Chef'sChoice® patented stropping disk to astonishingly sharpness. You will appreciate the joy of effortless cutting and the unmatched presentation of each flawless slice.

The Model 1520 is designed to sharpen your Asian style knives with primary edge facets of 15 degrees (30 degrees total) matching the sharpness and edge shape of the highest quality Asian knives. Your American or European knives on the other hand will be sharpened with primary edge facets of 20 degrees (40 degrees total), the conventional angle of the Western countries.

Because the typical Asian edge is formed with its primary edge facet at an angle of 15° (30° total) it is inherently a “sharper” edge than the conventional Western edge formed at the larger 20° (40° total). Because the Asian edge is thinner it is usually considered to be a weaker edge because of that lower angle. Uniquely the Model 1520 is designed to create a precise 15° primary angle on the Asian blade but you can at your choice create a second small microbevel along that edge facet that adds significant strength and durability to that already very sharp edge.

Thus you will realize the extra advantages in sharpness and durability that has made the Chef'sChoice® Trizor® multibevel edge the edge of choice for the professional chef.

We strongly encourage you to read the following sections that detail optimum sharpening procedures for each style blade. Enjoy!

## **GETTING ACQUAINTED WITH THE MODEL 1520 SHARPENER**

The Model 1520 (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 Chef'sChoice® 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 1520 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.

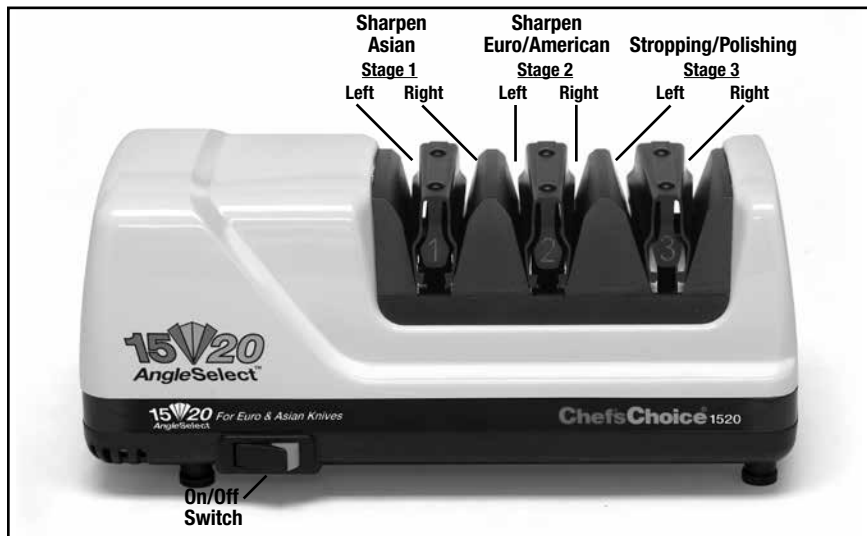


Figure 1. Chef'sChoice® AngleSelect® Sharpener Model 1520 designed to sharpen both Asian and the Euro-American style knives.

Because of their thickness and heavy duty blade design we do not recommend the Model 1520 for the much older thick European cleavers. These can be readily sharpened in Models 120, 2000 and 2100. However, the Model 1520 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 blades are very specialized, for example the traditional Japanese blades which are formed as single sided blades with a single 15 degree facet. Sharpened correctly they are exceedingly sharp.

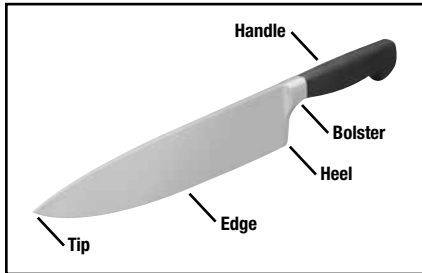
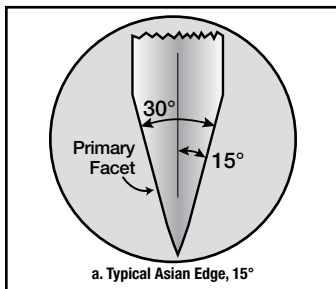
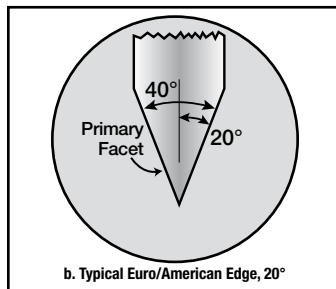


Figure 2. A typical kitchen knife.



a. Typical Asian Edge, 15°



b. Typical Euro/American Edge, 20°

Figure 3. Typical edge, illustrating the primary facet.

In recent years, as cultures and foods of the eastern and the western countries have become more ubiquitous and available on a global scale, the knives commonly associated with those foods also have become widely available. Many European and American brands are selling Santoku blades and certain traditional European styles are now sold under Asian brands.

The Model 1520 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 the country of origin of the knife's particular design 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.

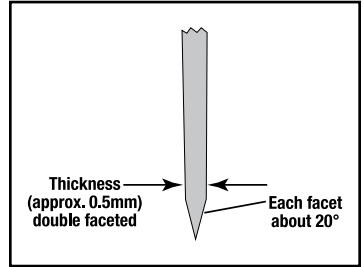


Figure 4. European/American blades are generally thicker.

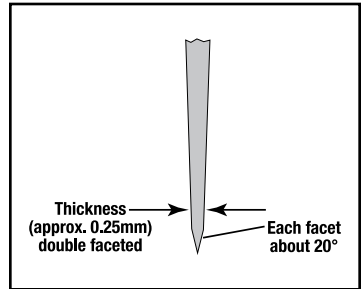


Figure 5. Double faceted contemporary Asian blades are usually thinner.

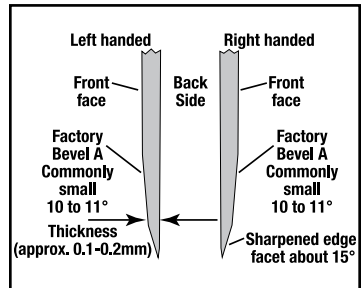


Figure 6. Single beveled traditional Asian blades are thinner and sharpened primarily on one side.

## 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 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.

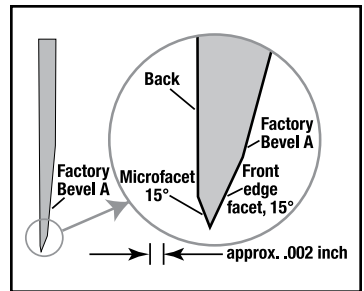


Figure 7. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

## 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 facet 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



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

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.

### **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<sup>®</sup> 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.

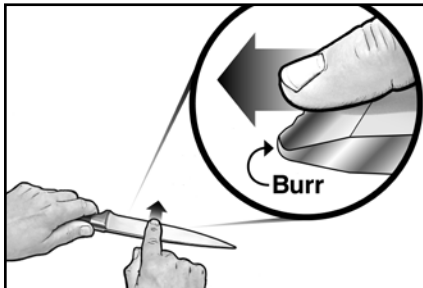


Figure 9. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.



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



## **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 Chef'sChoice Model 1520 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 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 Chef'sChoice® Model 1520 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)**

- a. 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.
- b. Make one (1) regular pull in right slot of Stage 3 along the back side of the edge. (Pull about 3-4 seconds.)
- c. 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.



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.

### **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.

### **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.

## **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 1520 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 Chef'sChoice® Model 1520. However, use only Stage 3 (Figure 14) which will sharpen the teeth of the serrations and develop microblades



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



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

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.

### **DRESSING OF STROPPING/POLISHING DISKS – STAGE 3**

The Model 1520 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.

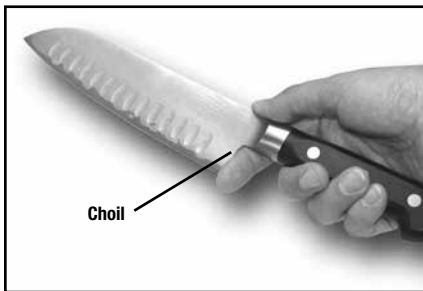
Use this clean/dress mechanism only if the Stage 3 white disks are seriously darkened and when Stage 3 no longer appears to be stropping/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 3 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the 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 Chef'sChoice® Model 1520, 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



**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.)

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.

9. Used correctly, you will find you can sharpen the entire blade to within 1/8" of the bolster or the sharpener handle. This is a major advantage of the Chef'sChoice® Model 1520 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 preceding Stage used. The burr developed in the preceding Stage will mildly wear the stropping/polishing disk it first contacts in Stage 3. Vary your last pull in the preceding 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 so as needed you should remove metal dust that will accumulate inside the sharpener from repeated sharpenings. Remove the small rectangular clean-out cover (Figure 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 EdgeCraft factory where the cost of repair can be estimated before the repair is undertaken. Outside the USA, contact your retailer or national distributor.

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

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

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

Assembled in the U.S.A.

**[www.chefschoice.com](http://www.chefschoice.com)**

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

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

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

© EdgeCraft Corporation 2017

F17

C5282o0



# Chef'sChoice®

Kahdella eri hiontakulmalla  
varustettu moottoriteroitin

FI



Lue ohjeet ennen laitteen käyttöä.  
Ohjeet auttavat käyttämään laitetta  
tarkoituksenmukaisesti ja tehokkaasti.

# TÄRKEITÄ TURVAOHJEITA

## Sähkölaitteiden käytössä noudatettavia turvaohjeita:

1. Lue kaikki ohjeet. Laitteen jokaisen käyttäjän tulee perehtyä ohjeisiin.
2. Älä koskaan upota laitetta veteen tai muuhun nesteeseen.
3. Puhdista teroitettavat terät huolellisesti ennen teroitusta.
4. Irrota laite verkkovirrasta käyttötaukojen, puhdistuksen ja osien vaihdon ajaksi.
5. Älä kosketa laitteen liikkuvia osia käytön aikana.
6. Älä käytä laitetta, jos: virtajohto on viallinen, laitteessa on vika tai toimintahäiriö tai laite on pudonnut tai vioittunut.  
Toimita viallinen laite vian arviointia ja korjausta varten jälleenmyyjälle tai maahantuo-  
jalle. Viallisen sähköjohdon vaihto on ammattitaitoisen sähköasentajan tehtävä.
7. Älä käytä mitään lisälaitteita, joita EdgeCraft ei ole suositellut tai myynyt. Laitteeseen sopimattomien osien käyttö saattaa aiheuttaa tulipalon, sähköiskuja tai tapaturmia.
8. Chef'sChoice ® AngleSelect malli 1520 on tarkoitettu amerikkalais-, eurooppalais- ja aasialaistyypisten veitsien teroitukseen. Laitteella ei saa teroittaa saksia, kirveen teriä eikä mitään teriä, jotka eivät pääse vapaasti liikkumaan teroitushahloissa.
9. Sähköjohto ei saa olla laitteen käyttöalueella tai koskettaa kuumia pintoja.
10. Sijoita laite käytön ajaksi vakaalle ja tasaiselle pinnalle.
11. **Varoitus: Teroitetut veitset ovat todella teräviä! Käsittele veitsiä varovasti ja varo leikkaamasta käsiäsi. Säilytä veitset turvallisessa paikassa.**
12. Laite ei sovellu ulkokäyttöön.
13. Huolehdi, että lapset eivät pääse käsittelemään teroitettavia tai teroitettuja veitsiä.
14. Älä käytä teroitettavissa veitsissä hoonausöljyjä tai muita nesteitä tai voiteluaineita.
15. Laite on tarkoitettu ainoastaan kotitalouksien käyttöön.
16. **Säilytä nämä ohjeet huolellisesti.**

# **OLET TEHNYT HYVÄN VALINNAN...**

---

Chef'sChoice ®-laitteissa hyödynnetään tekniikan viimeisimpiä saavutuksia. Laitteen varusteet ja ominaisuudet takaavat erimallisten veitsien optimaalisen teroitustuloksen ja parhaan terävyyden.

Mallissa 1520 on laikat hiontaan sekä viimeistelyyn ja sisäänrakennettu puhdistusmekanismi viimeistelylaikkojen puhdistukseen.

## CHEF'SCHOICE® MALLIN 1520 KUVAUS

Laitteessa on kolme teroituspaiikkaa. Teroituspaiikassa 1 on aasialaistyypisten veitsien teroituksen timanttilaikat, paikaa 2 timanttilaikoilla teroitetaan perinteiset amerikkalais- ja eurooppalaistyypiset veitset ja paikassa 3 on kaikkien veitsien viimeistelyn ja kiillotuksen laikat, jolla veitsiin tehdään erittäin sileä ja terävä särmä.

Sahalaitaisten veitsien teroituksen ohjeet ovat myöhemmin tässä oppaassa.

Perinteiset aasialaistyypiset veitset, esim. sashimi-veitset vaativat erityistä huolellisuutta ja teroitetaan pääsääntöisesti vain leikkuusärmän toiselta sivulta.

Laitteessa on käsikäyttöinen puhdistusmekanismi viimeistelylaikkojen pinnoille kertyneen lian ja hiontajätteen puhdistamiseen.

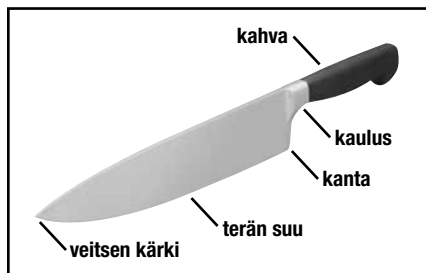
Veitsien puhdistaminen ennen teroitusta auttaa pitämään laikat puhtaina pitkään ja vähentää niiden kunnostus- ja puhdistustarvetta.

Puhdistusväli vaihtelee laitteen käyttökertojen mukaan, mutta puhdistus on tarpeen, kun teroitustulos heikkenee selvästi.



Kuva 1

Chef'sChoice® Angle Select® Sharpener Model 1520 teroitaa ja viimeistelee sekä aasialaiset että eurooppalais-amerikkalaiset veitset.



Kuva 2

Tyypillinen keittiöveitsi.

## ÄLÄ KOSKAAN KÄYTÄ LAITETTA TAKASIVULTA.

Terää ei tule painaa liian voimakkaasti alaspäin. Paina vain sen verran, että terä koskettaa jatkuvasti hiomalaikkoja. Voimakas puristus ei nopeuta teroitusta eikä lisää teroitustehoa ja lisäksi terä saattaa koskettaa tarpeettomasti muovikotelo.

Harjoittele teroituskäytäntöä, kun laitteessa ei ole virtaa. Vie terä vasempaan hahloon vasemman kulmaohjaimen ja muovisen vastajousen väliin. Älä väännä veistä sivuttain hahlossa. Siirrä terää alaspäin hahlossa, kunnes tunnet sen koskettavan laikkaa. Vedä itseesi päin ja nosta loppuvaiheessa kahvaa hiukan ylöspäin. Tällä harjoituksella saat tuntuman jousen toiminnasta. Poista veitsi.

Tutustu erityyppisten veitsien teroituksen ohjeisiin.

## **EUROOPPALAIS-/AMERIKKALAIS- JA AASIALAISTYYPPISTEN VEITSIEN KUVAUS**

Eurooppalais-/amerikkalaistyyppisiä veitsiä on perinteisesti käytetty lihan ja kuitupitoisten vihannesten leikkaamiseen. Tästä syystä veitset ovat vankkarakenteisia, paksuja ja teroitetaan normaalisti 20° viistekulmaan (kokonaiskulma 40°). Ks. kuva "3b."

Aasialaiset veitset ovat ohuempia ja teroituskulmana on 15°, ks. kuva "3a."

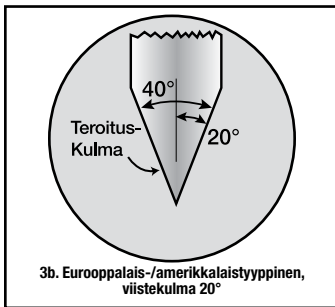
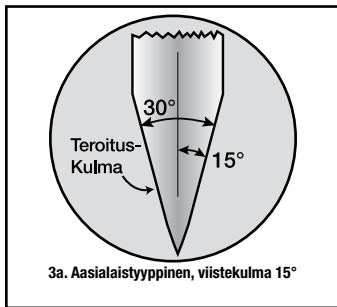
Japanilaisveitsissä on 15° teroituskulma usein vain toisella sivulla.

### **EUROOPPALAIS-/AMERIKKALAISTYYPPISET VEITSET**

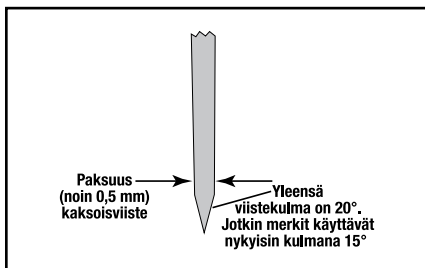
Terissä on normaalisti viiste molemmilla sivuilla, viistekulma 20° ja terät teroitetaan molemmilta sivuilta. Terien paksuus lähellä teränsuuta on n. 0,5 mm.

### **AASIALAISTYYPPISET VEITSET**

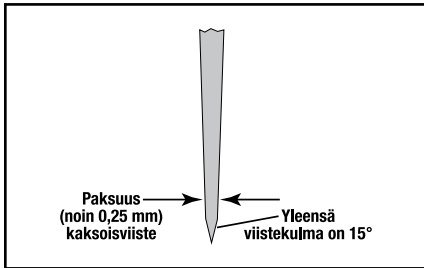
Useimmissa veitsissä on viiste molemmilla sivuilla, viistekulma 15° ja veitset teroitetaan molemmilta sivuilta, normaali paksuus on n. 0,25 mm lähellä teränsuuta.



Kuva 3  
Tyyppilliset teräkulmat  
erityyppisissä  
veitsissä.



Kuva 4 Eurooppalaiset/amerikkalaiset veitset ovat yleensä paksuimpia.



Kuva 5 Aasialaiset kahdelta puolelta teroitettut veitset ovat yleensä ohuempia.

## PERINTEISET JAPANILAISEITSET

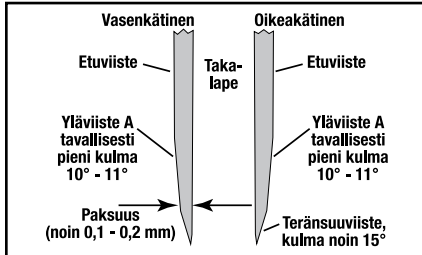
Näissä veitsissä on normaalisti isokokoinen terä ja vain yksi viistepinta, viistekulma  $15^\circ$ . Niitä myydään oikea- ja vasenkätisinä versioina. Pitkä tehdasvalmisteinen viiste A on hiottu yleensä  $10^\circ$  kulmaan.

Suosituimpia malleja ovat Santoku, Janakiba ja Deba, joiden ohut, pitkänomainen terä soveltuu erityisesti ohuiden siivujen leikkaamiseen kalasta.

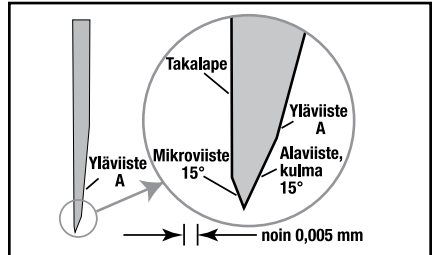
Pitkän viisteen alapuolella on usein pieni n.  $15^\circ$  lisäviiste (ks. kuva). Veitsen takasivulla on vielä pienempi, silmälle tuskin nähtävissä oleva mikroviiste lisäämässä terän terävyyttä ja leikkuutehoa.

Oikeanpuolisessa kuvassa näkyy suurennos tyypillisen japanilaisveitsen poikkileikkauksesta, jossa on tehtaalla tehty viistekulma.

Pitkä viiste A ohjaa leikatun osan terästä pois päin. Tämän tyyppisiin japanilaisveitsiin tulee teroittaa aina  $15^\circ$  viistekulma.



Kuva 6 Tyypillinen yhdeltä puolelta teroitettu aasialaisveitsi.



Kuva 7 50 x suurennettu poikkileikkauskuva tyypillisestä tehdasvalmisteisesta japanilaisveitsestä (oikeakätinen).

## **AASIALAISTYYPPISTEN TAI MUIDEN KAHDEN VIISTEKULMAN VEITSIEN TEROITTAMINEN $15^\circ$ KULMAAN**



Kuvan Santoku-veitsi on aasialaistyyppisten veitsien tyypillinen edustaja, jonka molemmilla sivuilla on  $15^\circ$  viistekulma.

### LEIKKUUSÄRMÄN TEROITUS

Kytke laitteeseen virta. Vedä terä teroituspaikan 1 vasemman hahlon ja sen jälkeen oikean hahlon läpi. Toista muutamia kertoja vuorotellen molempien hahlojen läpi.

Veitsen pituuden ollessa 12 cm vedon kesto aika on 4 – 5 sekuntia.

Ensimmäisellä teroituskerralla suositellaan tehtäväksi 10 vuoroittaista vetoa molemmissa hahloissa. Paksun terän leikkuusärmän pürseen muodostus vaatii muutamia lisävetoja hahlojen läpi.

Normaaliin aasialaistyyppiseen veitseen (viistekulma  $15^\circ$ ) muodostuu pürsereuna jo 2 – 4 vuoroittaisella vedolla.

Vältä liikateroitusta!

Kun pürsetta on muodostunut koko terän pituudelle, viimeistele terä paikan 3 viimeistely/kiillotuslaikoilla.

## **PURSEEN TARKASTAMINEN:**

Vedä etusormeasi varovasti poikittaisuuntaisesti terällä (Älä koskaan pituussuuntaisesti, koska haavan sormeen!), ks. kuva.

Jos teit viimeisen teroituksen oikeassa hahlossa, purse on vain teräreunan oikealla sivulla. Purse tuntuu karkeana ja taipuneena teräsärmän jatkeena ja vastakkainen sivu on täysin sileä. Jos terässä ei tunnu pursereunaa, tee muutamia lisävetoja oikeassa ja vasemmassa hahlossa. Jos terässä on pursereuna koko pituudella, tee jatkokäsittely paikassa 3.

## **VIIMEISTELY/KIILLOTUS PAIKASSA 3**

Vedä terä vuorotellen vasemman ja oikean hahlon läpi. Tee 4 vuoroittaista vetoa (4 – 5 sekunnin pituisia). Kiillota leikkuusärmä lopuksi 4 – 5 vuoroittaisella nopealla vedolla (1 - 2 sekuntia 12 cm: terälle).

Tarkista terävyys. Tee tarvittaessa muutamia nopeita lisävetoja.

## **SEURAAVAT TEROITUSKERRAT**

Käyttötavasta riippuen uusintateroitus voidaan tehdä muutamia kertoja vain paikassa 3 ja vasta näiden kertojen jälkeen aloittaa teroitus paikassa 1, mikäli vaiheessa 3 ei saavuteta riittävää terävyyttä. Noudata uusintateroituksessa edellä esitetyjä ohjeita.

## **TRIZOR®- KOLMOISVIISTEREUNAN MUODOSTAMINEN**

Terävyydestään tunnettua 15° viistekulman leikkuusärmää ei yleensä pidetä yhtä kestäväenä kuin 20° viisteen särmää (kapea terä tylsyy nopeammin).

Tämän teroituslaitteen paikassa 2 voit muodostaa 15° viistekulmaan pienen väliviisteen ennen lopullisen mikroviisteen muodostamista paikassa 3.

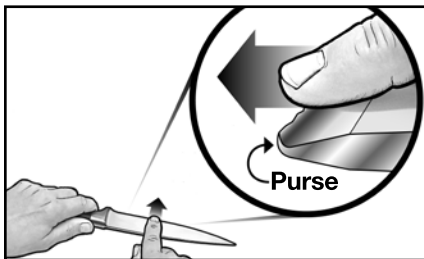
Trizor®-särmän tekeminen: Teroita 15° viiste ensin paikassa 1, kunnes reunaan on muodostunut purse. Tee sitten kaksi vuoroittaista noin 2 sekuntia kestäväää vetoa paikassa 2 (terän pituus 12 cm). Särmässä on pieni pursereuna. Älä tee lisävetoja paikassa 2. Nämä vedot vahvistavat särmän ulkoreunaa ja pidentävät sen kestoaikaa ilman havaittavaa muutosta terän terävyydessä.

Tee edellisten ohjeiden mukainen viimeistely paikassa 3.



**Kuva 8**

**Teroita aasialaiset veitset ensin vaiheessa 1.**



**Kuva 9**

**Teroituksen aikana terään pitää syntyä selvästi sormella havaittava purse. Varo terää, katso lisäohjeet tekstistä.**



**Kuva 10**

**Aasialaisveitseen viimeistely vaiheessa 3.**

# PERINTEISEN 1-VIISTEISEN JAPANILAISVEITSEN TEROITUS



Kuvan mukaisissa veitsissä on yksi viistereuna ja iso tehdasvalmisteinen viiste terän etusivulla. Viistekulma on normaalisti n. 10°.

Ison viistereunan alapuolella on pieni viiste etusivulla ja mikroviiste takasivulla. Takasivun mikroviiste on nähtävissä suurennuslasilla.

Tarkista terän käsisyys ennen teroitusta ja noudata teroituksessa seuraavia ohjeita:

Pidä veistä kädessäsi leikkuuasennossa ja tarkista, millä sivulla tehdasvalmisteinen viistereuna on. Jos viiste on oikealla sivulla, terä on oikeakätinen ja on teroitettava vain paikan 1 vasemmassa hahlossa, jolloin oikea viistesivu koskettaa laikkaa.

## **VAIHE 1: OIKEAKÄTISEN JAPANILAISVEITSEN TEROITTAMINEN PAIKASSA 1**

Teroita vain vasemmassa hahlossa. Vetojen lukumäärä vaihtelee tehdasvalmisteisen viisteen ja veitsen tylsyyden mukaan.

Tee 5 – 10 vetoa, kesto 3 – 4 sekuntia vasemmassa hahlossa. Tarkista purse koko teräsärmän takasivun pituudella. Paikassa 1 syntyy pieni purse, joka on kuitenkin tunnistettavissa. Jos reunassa ei ole pursea tai ainoastaan osittainen purse, tee muutamia lisävetoja vasemmassa hahlossa ja tarkista purse uudestaan. Riittävän purseen syntymiseen tarvitaan yhteensä 20 – 30 vetoa.

Kun terässä on riittävä pursereuna, siirry viimeistelyvaiheeseen.

## **VAIHE 2: VIIMEISTELY/KIILLOTUS PAIKASSA 3**

- Tee 5 – 8 vetoa, kesto 3 – 4 sekuntia, paikan 3 vasemmassa hahlossa ja poista purse kohdan b mukaan.
- Tee yksi normaali veto, kesto 3 – 4 sekuntia, paikan 3 oikeassa hahlossa.
- Tee 2 – 3 vuoroittaista nopeaa vetoa, kesto 1 – 2 sekuntia, paikan 3 vasemmassa ja oikeassa hahlossa. Kokeile terän terävyyttä leikkaamalla paperia. Jos terässä ei ole partaveitsen terävyyttä, toista kohdat a, b ja c.



**Kuva 11**  
Teroita traditionaalinen oikeakätinen japanilaisveitsi vain vaiheen 1 vasemmassa hahlossa.



**Kuva 12**  
Viimeistele traditionaalinen japanilaisveitsi vaiheessa 3, seuraa huolellisesti ohjetta.



## **SEURAAVAT TEROITUSKERRAT**

Nopea uudelleenteroitus voidaan tehdä teroituspaikassa numero 3.

Jos teroitus paikassa 3 ei saa aikaan toivottua terävyyttä, aloita teroitus paikasta 1. Käytä vain vasenta hahloa. Yleensä n. 5 vetoa on riittävä määrä. Kuitenkin terässä täytyy olla

riittävä pурсeuna ennen siirtymistä viimeistelyvaiheeseen. Tee kohtien 2a, b ja c mukaiset viimeistelytoimet paikassa 3.

## **VASENKÄTISEN JAPANILAISVEITSEN TEROITTAMINEN**

Teroituksessa noudatetaan edellä olevia ohjeita, mutta vasemman hahlon sijasta käytetään oikeaa hahloa ja edellä olevien ohjeiden oikean hahlon sijasta käytetään vasenta.

# **EUROOPPALAIS-/AMERIKKALAISTYYPPISTEN VEITSIEN TEROITTAMINEN**



Näissä kaikissa veitsissä on viistereuna molemmilla sivuilla. Normaalisti leikkusärmässä on 20° viistereuna.

Veitset teroitetaan kahdessa vaiheessa. Teroitus aloitetaan paikassa 2 ja viimeistely/kiillotus tehdään paikassa 3.

### **VAIHE 1: TEROITUS PAIKASSA 2**

Veitset teroitetaan 20° viistekulmaan. Kytke laitteeseen virta. Aloita vetämällä terä kerran vasemman hahlon läpi vasemman kulmaohjaimen ja jousen välistä. Vedä veistä itseesi päin ja paina samalla hahlossa sen verran alaspäin että tunnet terän koskettavan laikkaa. Työnnä terä laitteeseen mahdollisimman läheltä kahvan kaulusta tai kahvaa. Jos terä on kaareva, nosta kahvaa hieman kärjen lähestyessä. Teroita terä koko pituudeltaan.

Vedä terä sitten oikean hahlon läpi. Tee aina yhtä monta vuoroittaista vetoa molemmissa hahloissa.

5 cm pituisen terän teroitus aika on 4 - 5 sekuntia. Tee n. 5 vuoroittaista vetoa molemmissa hahloissa ja tarkista pурсeuna koko terän pituudelta (ks. pурсeen tarkistuksen ohjeet edellisistä kappaleista). Toista vetoja niin monta kertaa, että leikkusärmässä on riittävä pурсe.

### **VAIHE 2: VIIMEISTELY/KIILLOTUS PAIKASSA 3**

Tee 3 – 4 vuoroittaista hidasta vetoa (n. 4 sekuntia) vasemmassa ja oikeassa hahlossa.

Tee sen jälkeen 3 vuoroittaista nopeaa, 1 – 2 sekunnin pituisia vetoa vasemmassa ja oikeassa hahlossa. Leikkusärmässä ei saa olla enää tunnistettavaa pурсetta. Kokeile terävyyttä. Toista vaiheen 2 toimet tarpeen mukaan.

## **SEURAAVAT TEROITUSKERRAT**

Normaalisti uusintateroitus voidaan tehdä paikassa 3. Jos tällä ei saada aikaan riittävä terävyyttä, terää vedetään muutamia kertoja paikan 2 vasemman ja oikean hahlon läpi, kunnes leikkusärmässä on tunnistettavissa oleva pурсeuna. Viimeistely tehdään paikassa 3.

# EUROOPPALAIS-/AMERIKKALAISTYYPPISEN VEITSEN VIISTEKULMAN MUUTTAMINEN

Malli 1520 laitteella voidaan muuttaa veitsen viistekulma 20° → 15°.

Kulmaa muutettaessa noudatetaan aasialaistyyppisten veitsien teroituksen ohjeita. Ensimmäinen teroitus paikassa 1 saattaa vaatia normaalia pitemmän ajan mutta seuraavat kerrat sujuvat ohjeiden mukaisessa ajassa.

## SAHALAITAISTEN VEITSIEN TEROITUS

Malli 1520 soveltuu kaikentyyppisten hammasreunaisten veitsien teroitukseen. Teroituksessa käytetään vain paikan 3 hahloja, jotka teroittavat hampaat ja muodostavat mikrohammastuksen hampaiden leikkuusärmään.

Normaalisti 5 - 10 vuoroittaista vetoa vasemman ja oikean hahlon läpi on riittävä määrä. Hyvin tylsät terät vaativat useampia vetoja. Jos teräsärmä on vioittunut, tee yksi nopea veto (2 - 3 sekuntia 8" pituiselle terälle) paikan 2 vasemman ja oikean hahlon läpi ja sen jälkeen sarja vuoroittaisia vetoja paikan 3 hahlojen läpi.

Liian monta vetoa paikassa 2 poistaa terän reunasta enemmän metallia kuin hampaiden teroitus vaatii.

Koska sahalaista muistuttaa sahanterän rakennetta, leikkuusärmät eivät koskaan tunnu niin teräviltä kuin sileän veitsenterän leikkuusärmä.

Hammastettu veitsi kuitenkin soveltuu erityisesti kova- ja rapeapintaisten ruoka-aineiden leikkaukseen.

## VIIMEISTELYLAIKKOJEN PUHDISTUS

Chef'sChoice 1520-mallissa on sisäänrakennettu mekanismi viimeistelylaikkojen (paikka 3) puhdistamiseksi. Laikkojen pintaan kerääntyy ajan mittaan rasvaa tai teroitusjätettä. Puhdistusta ohjataan laitteen takasivun vasemmassa alakulmassa olevalla kytkimellä.

Kytke laitteeseen virta, paina vipu oikealle tai vasemmalle ja pidä 3 - 4 sekuntia paikallaan. Paina vipua vastakkaiseen suuntaan ja pidä 3 - 4 sekuntia paikallaan. Näin puhdistat ja kunnostat molempien laikkojen sivut.

Koska tämä puhdistus/kunnostus poistaa laikan pinnalta materiaalia, käytä toimintoa vain silloin, kun viimeistelylaikkojen toimintateho on selkeästi alentunut ja hyvä terävyys vaatii monia vetoja hahlojen läpi.

Hyvin suuri poistomäärä vaatii laikkojen vaihdon ja laite on lähetettävä maahantuojalle tai valmistajan tehtaalte.

Laikkojen puhdistustarve vähenee, kun puhdistat veitset huolellisesti ennen teroittamista, jolloin kunnostus ja puhdistus on tarpeen vain kerran vuodessa tai harvemmin.



**Kuva 13**  
Eurooppalais- ja amerikkalaistyyppisten veitsien teroitus teroituspaikan 2 vasemmassa hahlossa.



**Kuva 14**  
Käytä ainoastaan teroituspaikkaa 3 sahalaistaisten veitsien teroitukseen.

# LISÄOHJEITA JA SUOSITUKSIA

1. Puhdista veitset huolellisesti ennen teroitusta.
2. Tarkista veitsen tyyppi ja malli (1 vai 2 viistereunaa, oikea- vai vasenkätinen terä) ja noudata ko. mallin teroituksesta annettuja ohjeita.
3. Vedä terät suosituksen mukaisella ja tasaisella nopeudella koko pituudeltaan hahlojen läpi. Älä koskaan pysäytä liikettä terien koskettaessa hiomalaikkoja.
4. Pidä terä koko teroituksen ajan kosketuksessa laikkoihin ja vedä hahlon läpi. Nosta kärjen teroitusta varten terän kahvaa hiukan ylöspäin.
5. Opi tunnistamaan, onko terässä selvästi erottuva pursereuna, koska siitä voit päätellä, koska terä on riittävästi teroitettu paikassa 1 tai 2 ja samalla välttää liikateroituksen. Kokeile terän terävyyttä tomaattia tai paperia leikkaamalla.
6. Paina terää vain kevyesti alaspäin teroituksen aikana – vain sen verran, että terä koskettaa laikkoja koko teroituksen ajan.
7. 1520-mallilla voit teroittaa terän hyvin lähelle kahvan kaulusta tai kahvaa. Tästä on huomattavaa etua, jos tiettyyn tarkoitukseen käytettävän kokkiveitsen terä on teroitettava yhtäläiseen terävyyteen koko pituudeltaan.
8. Älä teroita laitteella keraamisia veitsiä tai saksia.

## **NORMAALIT HUOLTOTOIMET**

Liikkuvat osat, moottori, laakerit tai teroituspinnat eivät vaadi voitelua.

Laikkoihin ei tarvitse lisätä vettä teroituksen aikana.

Teroituslaitteen ulkopinnat pyyhitään ajoittain puhtaaksi kostealla liinalla.



**Kuva 15**  
Käytä puhdistusmekanismia vain todelliseen tarpeeseen.



**Kuva 16**  
Jos veitsessä on huomattavan leveä terä, sormen pitäminen terän tukena saattaa helpottaa teroitusta.



**Kuva 17**  
Laita etusormesi terän taakse teroituksen ajaksi.



**Kuva 18**  
Poista metallipölyä keräävä magneetikansi puhdistuksen ajaksi.

Älä käytä liuottavia tai hankaavia puhdistusaineita.

Puhdista teroituksessa syntyvä metallipöly koneen sisäosista kerran vuodessa tai tarpeen mukaan useammin. Poista puhdistusta varten pieni kansiluukku. Puhdista luukun sisäpinnan magneettiin tarttuneet metallihiukkaset talouspaperilla tai pienellä harjalla. Ravistele myös sisäosiin kertynyt metallipöly ulos ennen kannen kiinnittämistä takaisin paikalleen.

Kiinnitä kansi puhdistuksen jälkeen huolellisesti magneetilla paikalleen.

### **HUOLTOPALVELUT**

Ota yhteys laitteen maahantuojaan tai jälleenmyyjään, joilta voit saada lisätietoa takuun aikaisista tai takuun jälkeen suoritettavista huolto- ja korjaustoimista.

Send your sharpener (insured and postage paid) to:

**Maahantuoja Suomessa:  
Mastermark Brands Oy  
[www.mastermarkbrands.fi](http://www.mastermarkbrands.fi)**

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

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

Assembled in the U.S.A.

**[www.chefschoice.com](http://www.chefschoice.com)**

Tämä tuote voi olla yhden tai useamman tuotteeseen merkityn EdgeCraftin patentin ja/tai haetun patentin alainen. Chef'sChoice®, EdgeCraft®, AngleSelect®, Trizor® and the overall design of this product are registered trademarks of EdgeCraft Corporation, Avondale, PA.

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

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

© EdgeCraft Corporation 2017

F17

C5282o0