

EdgeCraft[®]
by Chef'sChoice

ENGLISH

Diamond Hone[®] Manual Knife Sharpener Model E4635

For Straight Edge and Serrated Knives



Sharpening Instructions

The Chef'sChoice[®] Model E4635 is a unique 3-Stage sharpener ideal for creating optimum edges on fishing and light hunting knives. It can be used also for all of your kitchen knives, fine edged or serrated as well as for pocket knives. This novel 3-Stage design features a two step sharpening process using 100% diamond abrasives but different procedures as described below for each class of blade in order to optimize the edge geometry for each use.

The sharpener can be used either right or left handed.

In order to obtain the ideal edge for fish filet knives you want to sharpen first in the “15°” slot to set the ideal angle of 15 degrees and then finely hone and polish the edge in the “Polishing & Serrated” slot which places a very sharp micro-bevel along that edge.

If you want to place an optimum edge on light hunting or sporting knives you will want to sharpen first in the center “20°” slot to set the optimum angle of 20 degrees and then follow in the right “Polishing & Serrated” slot, to create a very sharp micro bevel along that edge. This process places a durable edge on the light hunting or sporting knives that is exceedingly sharp.

Both sides of the knife edge are simultaneously shaped and sharpened. This construction ensures that the edges are well formed and very sharp every time. The abrasives consist of selected 100% diamond crystals embedded on unique interdigitating steel support plates. The Model E4635 consistently outperforms conventional sharpeners that use less efficient abrasives and lack adequate control of the sharpening angle. Diamonds, the hardest known material, are extremely durable.

Straight-edge knives sharpened on the Model E4635 will be “shaving sharp” with a mild “bite” that helps them cut effortlessly. It makes cutting and slicing a pleasure and removes the drudgery of working with dull knives. This sharpener creates a double-beveled longer-lasting arch-shaped edge which is stronger than conventional

“V-shaped” or hollow ground edges. This unique arch structure ensures a sharper edge that will stay sharp longer.

Serrated knives sharpen quickly in Model E4635 using only the “Polishing & Serrated” stage. The special diamonds in that stage create razor-sharp “micro-blades” along the dominant teeth enhancing the cutting action and reducing the sawing and tearing action otherwise typical of serrated blades. Even new “factory-fresh” serrated knives frequently have poorly formed, dull saw-teeth that can benefit from sharpening in the Model E4635. The Model E4635 restores dull teeth to better-than-new condition. The cutting effectiveness of the serrations depends almost entirely on the sharpness of the points (edges) of the teeth. It is not necessary to sharpen the sides and bottoms of the scallops between the teeth, since in general, they are not doing the cutting.

TO SHARPEN FISHING/FILLET KNIVES OR OTHER 15° DOUBLE-FACETED EDGE BLADES

Sharpening (use “15°” slot)

Place the sharpener on a secure level surface. Clean the knife well before sharpening. Hold the sharpener handle with left hand (if right handed) keeping index finger and thumb behind the partitioning wall of sharpening section. Position knife blade with other hand in the “15°” slot. Center the blade (left and right) in the slot so that the face of the blade does not touch either side wall of the slot. Slide the blade repeatedly forward and back toward you along its full length. Apply only modest downward pressure as it is sharpened. (Avoid excessive downward pressure on blade that might damage the sharpening elements.) Unless the blade is very dull or never sharpened before at 15°, twenty-five (25) back and forth full strokes will likely suffice. Otherwise continue sharpening (back and forth strokes) until the knife is sharp enough to cut paper well or slice easily thru a tomato. If the knife is very dull or the factory edge is larger than 15°, one hundred or more full strokes may be needed the first time to fully reset and sharpen in the “15°” slot. This completes the sharpening step in this stage. Proceed to the next step, “Polishing & Serrated”. *Do not sharpen this type knife in “20°” slot.*

Honing & Polishing

(use “Polishing & Serrated” slot)

Move the knife to “Polishing & Serrated” slot and continue with back and forth strokes using just enough downward pressure to ensure steady and consistent contact with the sharpening surfaces. Keep the blade centered left and right, avoiding contact with the sides of the slot. Make about 25 light full strokes in this stage and again

test the blade sharpness using a sheet of paper or a tomato. When fully finished the knife should cut easily and smoothly. Make additional strokes if necessary. You should now have a very sharp and durable edge. To sharpen the fillet style edge, repeat Steps 1 and 2 above.

TO SHARPEN LIGHT HUNTING, SPORTING AND

ALL 20° EURO/AMERICAN KNIVES

Sharpen first in “20°” slot:

Sharpening (use “20°” slot)

Position the blade in the “20°” slot. Center the blade (left and right) in the slot so that the face of the blade does not touch either side wall of the slot. Slide the blade repeatedly forward and back toward you along its full length in the “20°” slot. Apply only modest downward pressure as it is sharpened. (Avoid excessive downward pressure on blade that might damage the sharpening elements.) Unless the blade is very dull, twenty-five (25) back and forth full strokes will likely suffice. Otherwise continue sharpening (back and forth strokes) until the knife is sharp enough to cut paper well or slice easily thru a tomato. If the knife is very dull, one hundred or more full strokes may be needed the first time to fully sharpen in this slot. This completes the first sharpening step. Proceed to honing in “Polishing & Serrated” slot.

Honing & Polishing

(use “Polishing & Serrated” slot)

Move the knife to the “Polishing & Serrated” slot and continue with back and forth strokes using just enough downward pressure to ensure steady and consistent contact with the sharpening surfaces. Keep the blade centered left and right, avoiding contact with the sides of the slot. Make about 25 light but full strokes in “Polishing & Serrated” slot and again test the blade sharpness using a sheet of paper or a tomato. Make more strokes in this slot if necessary to achieve an edge that cuts easily and smoothly. You will now have a very sharp and durable edge.

You will be able to re-sharpen the 20° Euro/American knives 5-10 times using only the “Polishing & Serrated” slot. When that process becomes too slow, re-sharpen first in “20°” slot as described in the preceding paragraph.

TO SHARPEN SERRATED BLADES

Serrated knives should be sharpened in the “Polishing & Serrated” slot. Generally 25 back-and-forth strokes in the “Polishing & Serrated” slot should be sufficient.

If the serrated blade is heavily damaged start sharpening in “20°” slot. Make about 25 full back and forth strokes, then examine the edge to confirm that metal is being removed on both sides of the cutting teeth. Continue with additional strokes as needed to sharpen

the teeth. Finish sharpening in Stage 3 where the teeth will be further refined. Because serrated knives perform much like a saw, the cut will not be as smooth as that of a plain blade.

SUGGESTIONS

- Keep fingers clear of blade at all times.
- If left-handed, turn the sharpener around, hold the handle with your right hand and the knife with your left, and follow sharpening and honing instructions above.
- Straight edge knives that are extremely dull may require many strokes in the sharpening stage. Stop periodically and check the blade for sharpness by carefully cutting paper. Then hone the knife in the “Polishing & Serrated” stage.
- The Model E4635 is not designed to place an edge on unedged blades or previously unsharpened knives.

MAINTENANCE

- The exterior can be cleaned with a damp, soft cloth.
- No oils, water or other lubricating liquids are necessary with this sharpener.
- Not for scissors or hatchets.

Limited Warranty: Used with normal care, this EdgeCraft product, designed for hand use only, is guaranteed against defective material and workmanship for a period of 1 year from the date of purchase (“Warranty Period”). We will repair or replace, at our option, any product or part that is defective in material or workmanship without charge if the product is returned to us postage prepaid, with dated proof of purchase, within the Warranty Period. This Limited Warranty does not cover replacement or abrasive pads necessitated by use of the product or product damage resulting from misuse. ALL IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, ARE LIMITED TO THE WARRANTY PERIOD. EDGE CRAFT CORPORATION SHALL NOT BE LIABLE FOR ANY INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. Some States do not allow limitations on how long an implied warranty lasts and some States do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitations or exclusions may not apply to you. This Limited Warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary from state to state. This warranty applies only to normal household use of this sharpener and is void for industrial or commercial use.
--

MADE IN THE U.S.A. WITH U.S. AND GLOBALLY SOURCED MATERIALS.

by the makers of the acclaimed Chef'sChoice[®] Diamond Hone[®] Knife Sharpeners, sold worldwide.

The Legacy Companies
149 Cleveland Drive, Paris, KY 40361

Chef'sChoice[®] EdgeCraft[®] and Diamond Hone[®] are trademarks of the EdgeCraft Corporation. This product may be covered by one or more EdgeCraft patents and/or patents pending as marked on the product.
© 2021 The Legacy Companies H21 En/Fr/Sp M6319A5
chefschoice.com

FRANÇAIS

Aigiseur Manual Diamond Hone[®] Modèle E4635

Pour les couteaux à fil droit et dentelé

Mode d'emploi

Le Chef'sChoice Diamond Hone Modèle E4635 est un aigiseur unique à trois modules, idéal pour obtenir un tranchant efficace sur des couteaux de pêche ou de chasse légers. Il affûte également vos couteaux de cuisine à lame fine ou à dents. Ce nouveau modèle à trois modules, utilisant des abrasifs 100% diamant, comprend un processus d'affûtage en deux étapes. Les méthodes d'aiguillage varient selon la classe de lame, afin d'optimiser la géométrie du tranchant selon l'usage du couteau.

L'aigiseur peut être utilisé par un gaucher ou un droitier. Pour obtenir une lame parfaite pour la découpe de filets de poisson, commencez par affûter dans la fente « 15° » pour obtenir un angle idéal de 15°. Ensuite, aigiguez et polissez le fil dans la fente « Polishing & Serrated », qui crée un micro-biseau très aiguisé le long du fil.

Pour obtenir un fil optimal sur les couteaux de pêche ou couteaux de sport légers, commencez par affûter dans la fente « 20° » afin d'obtenir un angle idéal de 20°. Ensuite, pour affûter à l'aide du micro-biseau, utilisez la fente de droite « Polishing & Serrated ». Ce processus permet d'obtenir un fil durable et extrêmement coupant sur des couteaux de pêche ou de sport légers.

Les deux faces de la lame sont affûtées et ai-guisées simultanément. Cette structure permet de s'assurer que les tranchants sont bien formés et bien affilés tout le temps. Les abrasifs sont constitués de cristaux 100% diamant sélectionnés et incorporés à des plaques de support d'acier entremêlées. Le modèle E4635 est toujours plus performant que les aigiseurs conventionnels qui utilisent des abrasifs moins efficaces et manquent de contrôle sur l'angle d'affûtage. Les diamants, les plus durs des matériaux connus, sont extrêmement résistants.

Les couteaux à lame lisse aiguisés par le modèle E4635 sont extrêmement tranchants avec un doux « mordant » qui leur permet de couper sans aucun effort. Couper et trancher deviennent un plaisir et la corvée du travail avec des couteaux émoussés prend fin. Cet aigiseur crée un tranchant à double biseau durable en forme d'arche plus solide que les tranchants conventionnels en forme de V ou concaves. Cette structure en arche unique assure un fil plus tranchant et durable.

Les couteaux à dents s'aiguisent plus rapidement en n'utilisant que le module « Polishing & Serrated » du modèle E4635. Les diamants spéciaux de ce module créent des microlames au tranchant rasoir le long

des dents dominantes améliorant ainsi le mouvement de coupe, en même temps qu'ils réduisent le mouvement de sciage et de déchirement propre aux couteaux à dents. Même les couteaux à dents tout droit sortis de l'usine ont souvent des dents mal formées et émoussées qui gagnent à être affûtées par le modèle E4635. Le modèle E4635 restaure les dents émoussées et les remet en meilleur état qu'à leur sortie d'usine. L'efficacité de coupe de la dentelure dépend presque entièrement du tranchant de la pointe des dents. Il n'est pas nécessaire d'aiguiser les côtés et le fond des creux situés entre les dents, étant donné qu'en général, ils n'interviennent pas dans la coupe.

COMMENT AIGUISER LES COUTEAUX À POISSON/FILETS OU D'AUTRES TRANCHANTS À DOUBLE FACE DE 15° AFFÛTAGE

(Utilisez la fente « 15° »)

Placez l'aigiseur sur une surface de travail plate et stable. Nettoyez parfaitement le couteau avant de l'aiguiser. Tenez le manche de l'aigiseur avec la main gauche (si vous êtes droitier) en gardant l'index et le pouce derrière la paroi de séparation de la partie d'aiguillage. Positionnez la lame du couteau avec l'autre main dans la fente « 15° ». Centrez la lame (à gauche et à droite) dans la fente de sorte que la face de la lame ne touche aucune des parois de la fente. Faites glisser la lame en avant puis vers vous, sur toute sa longueur dans le module 1. Répétez plusieurs fois. Appliquez une légère pression vers le bas tandis qu'il s'aiguisse. (Évitez d'exercer une pression excessive sur la lame car cela pour-raît endommager les éléments d'affûtage). À moins que la lame ne soit trop émoussée ou n'ait jamais été aiguisée à 15° auparavant, vingt-cinq (25) mouvements de va-et-vient sont généralement suffisants. Sinon, continuez d'aiguiser (mouvements de va-et-vient) jusqu'à ce que le couteau soit suffisamment tranchant pour couper parfaitement du papier ou trancher facilement une tomate. Si le couteau est très émoussé ou si son tranchant est supérieur à 15°, au moins une centaine de mouvements peuvent être nécessaires la première fois pour obtenir un résultat satisfaisant dans la fente « 15° ». À ce stade, la phase d'affûtage est achevée. Vous pouvez passer à l'étape suivante, l'affilage. Affilage « Polishing & Serrated ». *N'utilisez pas le module « 20° » pour ce type de couteaux.*

AFFILER ET POLIR

(Utilisez le module « Polishing & Serrated »)

Passez le couteau dans le module « Polishing & Serrated ». Continuez avec les mouvements de va-et-vient en exerçant juste suffisamment de pression vers le bas pour assurer un contact régulier avec les surfaces d'affûtage. Maintenez la lame centrée, en évitant tout contact avec les parois de la fente. Effectuez environ 25 mouvements de va-et-vient légers mais complets dans le module « Polishing & Serrated », puis testez le tranchant de la lame à l'aide d'une feuille de papier ou une tomate. Si nécessaire, effectuez plus de mouvements dans le module 3 pour obtenir une lame qui coupe facilement et

les parois de la fente. Effectuez environ 25 mouvements de va-et-vient dans le module « Polishing & Serrated » puis testez le tranchant de la lame à l'aide d'une feuille de papier ou d'une tomate. Lorsque l'affilage est achevé, le couteau devrait couper facilement et en douceur. Faites quelques mouvements supplémentaires, si nécessaire. Vous devriez alors avoir une lame très tranchante et durable. Pour affûter à nouveau une lame de type poisson (15°), répétez les étapes 1 et 2 ci-dessus. Com-ment aiguiser tous les 20° Couteaux européens/ américains. Suivez les procédures générales décrites plus haut mais aigiguez d'abord dans le module « 20° » et suivez seulement les étapes 2 et 3 comme suit :

AFFÛTAGE DES COUTEAUX LÉGERS DE SPORT OU DE CHASSE ET TOUS LES COUTEAUX EUROPÉENS ET AMÉRICAINS À 20°

Commencez par affûter dans le module « 20° ».

Affûtage (module « 20° »)

Positionnez la lame dans la fente du module « 20° ». Centrez la lame (à gauche et à droite) dans la fente de sorte que la face de la lame ne touche aucune des parois de la fente. Faites glisser la lame en avant puis vers vous, sur toute sa longueur, dans le module « 20° ». Répétez plusieurs fois. Appliquez une légère pression vers le bas tandis qu'il s'aiguisse (évit^{ez} d'exercer une pression vers le bas excessive sur la lame car cela pourrait endommager les éléments d'affûtage). À moins que la lame ne soit trop émoussée, vingt-cinq (25) mouvements de va-et-vient sont généralement suffisants. Sinon, continuez d'aiguiser (mouvements de va-et-vient) jusqu'à ce que le couteau soit suffisamment tranchant pour couper parfaitement du papier ou trancher facilement une tomate. Si le couteau est très émoussé, une centaine de mouvements peuvent être nécessaires la première fois pour un affûtage complet dans le Module 2. À ce stade, la phase d'affûtage est achevée. Vous pouvez passer à l'affilage dans le module « Polishing & Serrated ».

Affilage et polissage

(Utilisez le module « Polishing & Serrated »)

Pour affiler la lame, passez le couteau dans le module « Polishing & Serrated ». Continuez avec les mouvements de va-et-vient en exerçant juste suffisamment de pression vers le bas pour assurer un contact régulier avec les surfaces d'affûtage. Maintenez la lame centrée, en évitant tout contact avec les parois de la fente. Effectuez environ 25 mouvements de va-et-vient légers mais complets dans le module « Polishing & Serrated », puis testez le tranchant de la lame à l'aide d'une feuille de papier ou une tomate. Si nécessaire, effectuez plus de mouvements dans le module 3 pour obtenir une lame qui coupe facilement et

(continued on other side)

en douceur. Vous avez alors une lame très tranchante et durable.

Vous pouvez aiguiser des couteaux euro-péens/ américains à 20°, 5 à 10 fois de plus en utilisant uniquement le module « Polishing & Serrated ». Lorsque ce processus devient trop lent, affûtez à nouveau dans le module « 20° » tel que décrit dans le paragraphe précédent.

COMMENT AIGUISER DES COUTEAUX À DENTS

Les couteaux à dents doivent être aiguisés dans le module « Polishing & Serrated ». Généralement, 25 mouvements de va-et-vient dans le module 3 suffisent. Si le couteau à dents est très endommagé, commencez l’affûtage dans le module « 20° ». Effectuez environ 25 mouvements de va-et-vient complets, puis examinez la lame pour vous assurer que du métal se dégage des deux côtés des dents coupantes. Si nécessaire, effectuez encore quelques mouvements pour aiguiser les dents. Achevez l’affûtage dans le module « Polishing & Serrated » où les dents seront affilées davantage. Étant donné que les couteaux à dents fonctionnent comme une scie, la coupe ne sera pas aussi douce que celle d’une lame simple.

SUGGESTIONS

- Tenez toujours vos doigts à l’écart de la lame.
- Si vous êtes gaucher, retournez l’aiguiseur, tenez-le de la main droite et le couteau de la main gauche. Suivez ensuite les instructions ci-dessus.
- Les couteaux à lame droite particulièrement émoussés requièrent parfois de nombreux mouvements à l’étape de l’affûtage. Interrompez les mouvements régulièrement pour vérifier le coupant en coupant prudem-ment du papier. Ensuite affíez dans le module « Polishing & Serrated ».
- Le modèle E4635 ne doit pas être utilisé pour créer un fil sur une lame non affilée ou avec des lames non aiguisées auparavant.

ENTRETIEN

- Nettoyer l’extérieur de l’appareil avec un chiffon doux et humide.
- Cet aiguiseur à diamants abrasifs ne nécessite pas d’huile ou d’eau d’aiguisage.
- Ne pas utiliser avec des ciseaux ou de l’eau pour l’aiguisage.

Garantie limitée : Lors d'une utilisation normale, ce produit EdgeCraft, destiné à un usage domestique uniquement, est garanti contre les matériaux défectueux et les vices de fabrica-tion pendant une période de 1 an à compter de la date d’achat (« Période de garantie »). Nous réparerons ou remplacerons, à notre discrétion, tout produit ou élément dont les matériaux sont défectueux ou qui comportent des vices de fabrication gratuitement si le produit nous est retourné par colis affranchi accompagné d’une preuve d’achat datée durant la période de garantie. Cette garantie limitée ne couvre pas le remplacement des blocs abrasifs qui sont nécessaires pour l’utilisation du produit ni les dommages du produit résultant d’un abus. TOUTES LES GARANTIES IMPLICITES, Y COMPRIS LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ POUR UN USAGE SPÉCIFIQUE SONT LIMITÉES A LA PÉRIODE DE GARANTIE. LA COMPAGNIE EDGECRAFT NE POURRA ÊTRE TENUE RESPONSABLE DES DOMMAGES CONSÉCUTIFS OU INDIRECTS. Certains États ne permettent pas de limitations de la durée des garanties implicites et d’autres ne permettent pas d’exclusion ou de limi-tation des dommages consécutifs et indirects, les limitations mention-nées ci-dessus ne s’appliquent donc peut-être pas à votre cas particulier. Cette garantie limitée vous confère des droits spécifiques et vous disposez éventuellement d’autres droits pouvant varier selon les États. Cette garantie ne s’applique que pour l’utilisation domestique normale de cet aiguiseur et est nulle pour une utilisation industrielle ou commerciale.

ESPAÑOL

Afilador de Cuchillos Manual Diamond Hone® modelo E4635

Para cuchillos de borde recto y dentado

Instrucciones de afilado
El modelo E4635 Chef’sChoice® es un afilador único en 3 etapas, ideal para crear filós óptimos en cuchillos de pesca y caza menor. También puede usarse para todos los cuchillos de cocina, de borde fino o dentado, y navajas. Este innovador diseño en 3 etapas presenta un proceso de afilado en dos pasos con el uso de abrasivos de diamante puro pero diferentes procedimientos, como se describe a continuación, para cada tipo de cuchillo a fin de optimizar la geometría del filo para cada uso.

Tanto zurdos como diestros pueden utilizar el afilador.

A fin de obtener el filo ideal en cuchillos para filetear pescado, se debe afilar primero en la ranura “15°” a fin de establecer el ángulo ideal de 15° y luego asentar con delicadeza y pulir el filo en la ranura ““Polishing & Serrated” (Pulir y dentados) que realiza un microbisel muy afilado a lo largo de ese filo.

Si desea obtener un filo óptimo en cuchillos de caza o deportivos, deberá afilar primero en la ranura central “20°” a fin de establecer el ángulo óptimo de 20° y luego pasar a la ranura derecha, “Polishing & Serrated”, a fin de crear un microbisel muy afilado a lo largo de ese filo. Este proceso crea un filo extremo y duradero en los cuchillos para caza menor o deportivos.

Ambos lados de el cuchillo **to man forma** y se **afilan** a la vez. Este proceso garantiza que los cuchillos queden siempre con la forma ideal y muy filosas. Los abrasivos se componen de cristales de diamante puro seleccionados, incrustados en exclusivas placas de apoyo enclavadas de acero. El modelo 4623, por lo tanto, supera a los afiladores convencionales que utilizan abrasivos de menor eficiencia y carecen de control en el ángulo de afilado. El diamante, el material más duro que se conoce, es absolutamente duradero.

Los **cuchillos de filo liso** que se afilen con el modelo 4623 obtendrán un “filo de desbarbado” y un “corte” sutil que les permitirá cortar tomates, frutas y otras verduras sin ningún esfuerzo. Se logra un corte y un rebanado fluidos y elimina el agobio de trabajar con cuchillos sin filo. El afilador crea un filo de doble bisel, forma arqueada y mayor duración, con mayor resistencia que los filós convencionales “con forma de V” o de bisel cóncavo. Esta exclusiva estructura arqueada garantiza un filo superior que se conservará durante más tiempo.

Los **cuchillos dentados** se afilan rápidamente con el modelo E4635 usando

sólo la etapa “Polish-ing & Serrated”. Los diamantes especiales que se utilizan en esa etapa generan “microcuchillos” con filo extremo en todos los dientes principales, lo que potencia el corte y disminuye los efectos de aserrado y rasgadura típicos de los cuchillos dentadas. Incluso los cuchillos dentados nuevos y “recién salidos de fábrica” que suelen presentar dientes de serrucho sin filo y una forma inadecuada podrán mejorar si se los afila con el modelo 4623, que deja los dientes sin filo mejor que si fueran nuevos. La eficacia del corte dentado depende casi en su totalidad del filo de las puntas (filos) de los dientes. No es necesario afilar los laterales ni las partes inferiores de las ondulaciones interdentaless dado que, en general, no se utilizan para el corte.

PARA AFILAR CUCHILLOS DE PESCA O FILETEADO Y OTROS CUCHILLOS A 15° DE DOBLE BISEL

Afilado (use la ranura “15°”)

Coloque el afilador en una superficie nivelada y segura. Limpie bien el cuchillo antes de afilarlo. Sostenga la manija del afilador con su mano iz-quierda (si es diestro) y coloque el dedo índice y el pulgar detrás del tabique de división de la sección de afilado. Coloque la hoja del cuchillo con la otra mano en la ranura “15°”. Centre el cuchillo (izquierda y derecha) en la ranura, de manera que el lateral no toque ninguna de los tabiques laterales de la ranura. En la etapa 1, deslice el cuchillo en forma constante hacia adelante y hacia atrás en toda su longitud. Durante el afilado, aplique solo una presión leve hacia abajo. (Evite generar demasiada presión hacia abajo sobre el cuchillo, ya que podría dañar los elementos de afilado). Salvo que el cuchillo está muy poco afilada o jamás se haya afilado a 15°, probablemente sea suficiente con realizar veinticinco (25) pasadas completas hacia adelante y hacia atrás. En caso contrario, siga afilando (con pasadas hacia adelante y hacia atrás) hasta que el cuchillo está lo suficientemente afilado como para cortar bien el papel o rebanar un tomate con facilidad. Si tiene muy poco filo o el cuchillo de fábrica tiene más de 15°, tal vez se necesiten cien o más pasadas la primera vez a fin de restablecer por completo y afilar en la ranura “15°”. Así se completa el afilado de la etapa 1. Prosiga con el siguiente paso: “Polishing & Serrated”. No afile este tipo de cuchillos en la ranura “20°”.

ASENTADO Y PULIDO

(use la ranura “Polishing & Serrated”

[Pulir y dentados])

Pase el cuchillo a la ranura “Polishing & Serrated” y siga realizando pasadas hacia adelante y hacia atrás con la presión suficiente hacia abajo como para garantizar un contacto firme y uniforme con las superficies de afilado. Mantenga el cuchillo centrada, tanto del lado derecho como del izquierdo, y evite el contacto con los laterales de la ranura. Realice alrededor de 25 pasadas suaves y completas en la ranura “Polishing & Serrated” y vuelva a comprobar el filo del cuchillo con una hoja de papel o un tomate. Si fuera necesario, realice más pasadas en esta ranura para lograr un filo que corte con facilidad y suavemente. En esta instancia debería lograr un filo muy superior y duradero.

ASENTADO Y PULIDO

(use la ranura “Polishing & Serrated”

[Pulir y dentados])

Pase el cuchillo a la ranura “Polishing & Serrated” y siga realizando pasadas hacia adelante y hacia atrás con la presión suficiente hacia abajo como para garantizar un contacto firme y uniforme

con las superficies de afilado. Mantenga el cuchillo centrada, tanto del lado derecho como del izquierdo, y evite el contacto con los laterales de la ranura.Realice alrededor de 25 pasadas suaves y completas en esta etapa y vuelva a comprobar el filo del cuchillo con una hoja de papel o un tomate. Cuando haya terminado el afilado, el cuchillo debería cortar con facilidad y suavemente. Si fuera necesario, realice más pasadas. En esta instancia debería lograr un filo muy superior y duradero.Para volver a afilar al estilo fileteado, repita los pasos 1 y 2.

PARA AFILAR CUCHILLOS PARA CAZA MENOR, DEPORTIVOS Y TODOS LOS EUROPEOS Y AMERICANOS A 20°

Afile primero en la ranura “20°”:

Afilado (use la ranura “20°”)

Coloque el cuchillo en la ranura “20°”. Centre el cuchillo (izquierda y derecha) en la ranura, de manera que el lateral no toque ninguno de los tabiques laterales de la ranura. En la ranura “20°”, deslice el cuchillo en forma constante hacia adelante y hacia atrás en toda su longitud. A medida que se afile, aplique una presión leve hacia abajo. (Evite generar demasiada presión hacia abajo sobre el cuchillo, ya que podría dañar los elementos de afilado). Salvo que el cuchillo esté muy poco afilada, probablemente alcance con realizar veinticinco (25) pasadas completas hacia adelante y hacia atrás. En caso contrario, siga afilando (con pasadas hacia adelante y hacia atrás) hasta que el cuchillo esté lo suficientemente afilado como para cortar bien el papel o rebanar un tomate con facilidad.Si tiene muy poco filo, se pueden necesitar cien o más pasadas la primera vez para afilar por completo en esta ranura. Así se completa el primer paso de afilado, y luego se pro-cede a asentar en la ranura “Polishing & Serrated”.

ASENTADO Y PULIDO

(use la ranura “Polishing & Serrated”

[Pulir y dentados])

Pase el cuchillo a la ranura “Polishing & Serrated” y siga realizando pasadas hacia adelante y hacia atrás con la presión suficiente hacia abajo como para garantizar un contacto firme y uniforme con las superficies de afilado. Mantenga el cuchillo centrada, tanto del lado derecho como del izquierdo, y evite el contacto con los laterales de la ranura. Realice alrededor de 25 pasadas suaves y completas en la ranura “Polishing & Serrated” y vuelva a comprobar el filo del cuchillo con una hoja de papel o un tomate. Si fuera necesario, realice más pasadas en esta ranura para lograr un filo que corte con facilidad y suavemente. En esta instancia debería lograr un filo muy superior y duradero.

Podrá volver a afilar cuchillos europeos y americanos a 20° entre 5 y 10 veces usando sólo la ranura “Polishing & Serrated”.

Cuando ese proceso se vuelva demasiado lento, vuelva a afilar primero en la ranura “20°” como se describió en el párrafo anterior.

PARA AFILAR CUCHILLOS DENTADOS

Los cuchillos dentados deben afilarse en la ranura “Polishing & Serrated”. En general, 25 pasadas hacia adelante y hacia atrás deberían ser suficientes en esta ranura.

Si el cuchillo dentada está muy dañada, comience a afilar en la ranura “20°”. Realice alrededor de 25 pasadas completas hacia adelante y hacia atrás; luego verifique el filo para confirmar que se elimina el metal en ambos lados de los dientes de corte. Si es necesario, realice más pasadas para afilar los dientes. Termine de afilar en la etapa 3, donde los dientes quedarán perfeccionados. Como los cuchillos dentados funcionan de manera similar a una sierra, el corte no será tan directo como el de una cuchillo simple.

SUGERENCIAS

- Mantenga los dedos alejados del filo en todo momento.
- Si es zurdo, gire el afilador, sostenga la manija con la mano derecha y el cuchillo con la izquierda, y siga las instrucciones previas de afilado y asentado.
- Los cuchillos de filo liso que tienen extremadamente poco filo requieren muchas pasadas en la etapa de afilado. Deténgase en forma periódica y verifique el filo del cuchillo cortando con cuidado una hoja de papel. Luego asiente el cuchillo en la etapa “Polishing & Serrated”.
- El modelo E4635 no está diseñado para crear un filo en cuchillos sin filo o cuchillos que no hayan sido afilados en forma previa.

MANTENIMIENTO

- Puede limpiar el exterior con un paño suave y húmedo.
- No es necesario utilizar aceites, agua ni otros líquidos lubricantes con este afilador.
- No debe usarse con tijeras o hachas.

Garantía limitada: Cuando se lo utiliza con el cuidado normal, este producto EdgeCraft, diseñado para su uso manual exclusivo, está garantizado contra defectos del material y de fabricación por un período de un año a partir de la fecha de compra (“Período de garantía”). Procederemos a la reparación o el reemplazo sin cargo, según nuestro criterio, de todo producto o pieza que sea defectuoso en cuanto a su material o su fabricación, siempre que nos envíe el producto por correo postal prepago junto con el comprobante de compra con fecha y dentro del Período de garantía. La presente garantía limitada no cubre el reemplazo ni las almohadillas de abrasivos necesarias para utilizar el producto, como tampoco los daños generados al producto a causa de un uso inadecuado. TODAS LAS GARANTÍAS IMPLICITAS, INCLUIDAS LAS DE APTITUD PARA LA VENTA Y ADECUACIÓN A UN FIN ESPECÍFICO ,SELIMITANAL PERÍODO DE GARANTÍA. EDGECRAFT CORPORATION NO SE HACE RESPONSABLE POR NINGUN TIPO DE DAÑO INDIRECTO O FUTURO. Algunos estados no tienen limitaciones acerca de la cantidad de tiempo que debe durar una garantía implícita y otros estados no permiten la exclusión ni la limitación por los daños indirectos o emergentes. En consecuencia, es posible que las limitaciones o exclusiones enumeradas anteriormente no rijan en su caso. La presente garantía limitada le otorga derechos específicos; además, podrá gozar de otros derechos que varían según el estado. La presente garantía rige únicamente en caso de uso doméstico del afilador y es nula en casos de uso comercial o industrial.

FABRICADO EN LOS EE. UU. CON MATERIALES DE ORIGEN ESTADOUNIDENSE Y MUNDIAL.

De los fabricantes de los elogiados afiladores de cuchillos Chef’sChoice® Diamond Hone® que se venden en todo el mundo.

The Legacy Companies
149 Cleveland Drive, Paris, KY 40361

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

© 2021 The Legacy Companies H21 En/Fr/Sp M6319A5 chefschoice.com