

MODEL 1520

INSTRUCTIONS

# Chef'sChoice®

## Angle Select® Knife Sharpener

GB

RU

UA



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 astonishing 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.

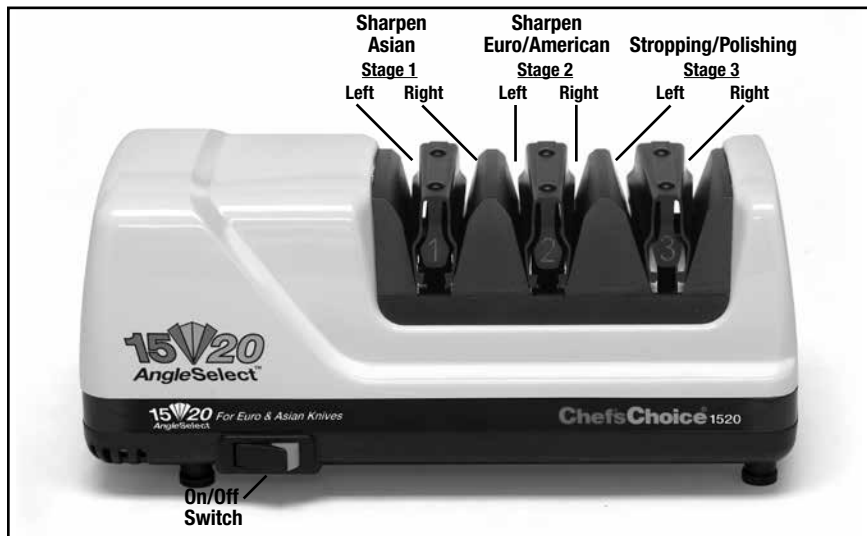


Figure 1. Chef'sChoice® AngleSelect® Sharpener Model 1520 designed to sharpen both Asian and the Euro-American style knives.

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.

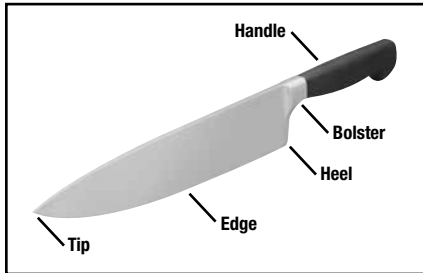
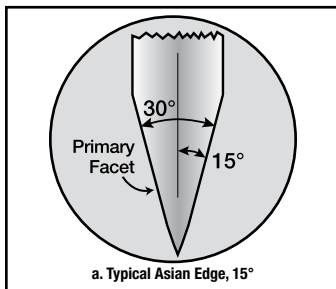
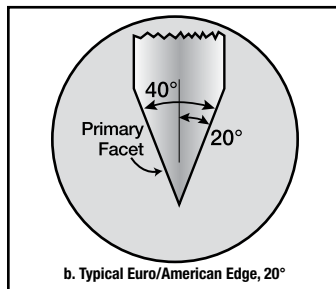


Figure 2. A typical kitchen knife.



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.

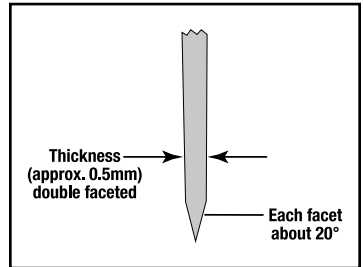


Figure 4. European/American blades are generally thicker.

### **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.

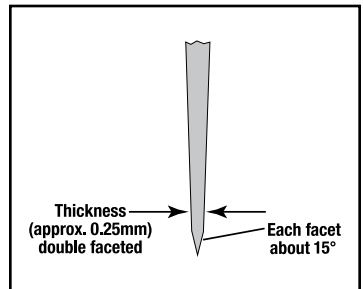


Figure 5. Double faceted contemporary Asian blades are usually thinner.

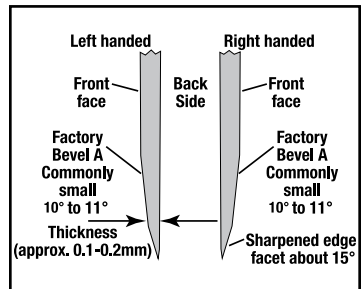


Figure 6. Single beveled traditional Asian blades are thinner and sharpened primarily on one side.

## 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.

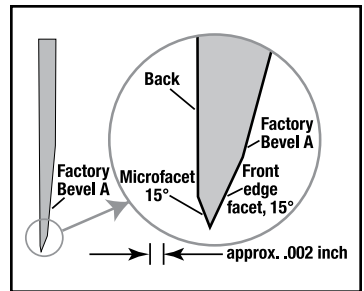


Figure 7. Cross-section of a typical factory traditional Asian knife edge, magnified 50x (right-handed).

## 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® 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.

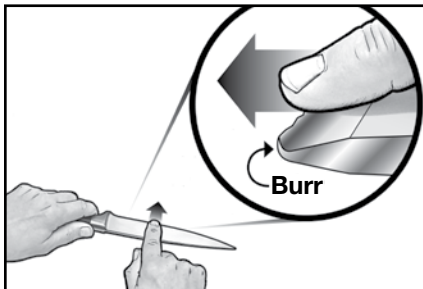


Figure 9. When you create a distinct burr along the blade edge, it can be detected by sliding finger across and away from the edge. Caution! See text.



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.

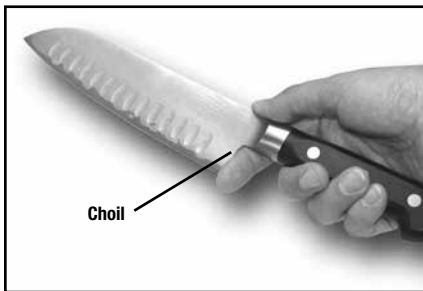
Use this clean/dress mechanism only if the Stage 3 white disks are seriously darkened and when Stage 3 no longer appears to be stropping/polishing well. Using this tool removes material from the surface of the Stage 3 disks and hence, if used excessively, it will unnecessarily remove too much of the 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 2016

J16

C528960



# Chef'sChoice®

## Точилка для ножей Chef'sChoice® Angle Select® Knife Sharpener

RU



Перед использованием прочитайте данную инструкцию. Необходимо следовать инструкциям для достижения наилучшего результата.

# ВАЖНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При использовании электрических приборов, необходимо всегда соблюдать основные меры безопасности, включая следующее:

1. Прочитайте инструкцию полностью. Каждый пользователь должен прочитать инструкцию.
2. Во избежание ударов электрическим током не погружайте точилку 1520 AngleSelect® в воду или другие жидкости.
3. Перед заточкой удостоверьтесь, что лезвия ножей очищены
4. В перерывах между использованием, а также перед заменой запчастей и чистой выключайте прибор из розетки.
5. Не прикасайтесь к движущимся частям устройства.
6. Не используйте прибор с поврежденным шнуром или штепселем, либо в случае его неисправности, после падения или иного повреждения.  
В случае неисправности, обратитесь в авторизованный сервис-центр для оценки стоимости ремонта, либо механической / электрической наладки. Если шнур питания прибора поврежден, он должен быть заменен в авторизованном сервис центре, поскольку для этого необходимы специальные инструменты. По вопросам ремонта проконсультируйтесь с дистрибьютором Chef'sChoice®.
7. **ВНИМАНИЕ!** Данный прибор может быть оснащен полярным штепселем (одна из пластин шире другой). Во избежание удара током, штепсель сконструирован таким образом, что он вставляется в полярную розетку только одним способом. Если штепсель не до конца вставляется в розетку, переверните его другой стороной. Если даже в этом случае штепсель не вставляется, обратитесь к квалифицированному электрику. Не переделывайте штепсель каким-либо образом.
8. Использование дополнительных устройств, не рекомендованных или не выпускаемых EdgeCraft Corporation, может привести к возникновению пожара, удару током и травмам.
9. Точилка Chef'sChoice® AngleSelect® 1520 предназначена для заточки ножей американского, европейского и азиатского типов. Не предпринимайте попытки заточки ножниц, лезвий топоров или любых других режущих инструментов, которые не совпадают по размеру с пазами заточки.
10. Не допускайте свисания шнура питания прибора с края стола или рабочей поверхности, а также соприкосновения с горячими предметами.
11. Во включенном состоянии (индикатором включения является красный светодиод на выключателе), точилка Chef'sChoice® должна всегда находиться на устойчивой рабочей поверхности или столе.
12. **ВНИМАНИЕ: НОЖИ, ЗАТОЧЕННЫЕ ПРАВИЛЬНЫМ ОБРАЗОМ ТОЧИЛКОЙ Angle Select™ Model 1520 ОКАЖУТСЯ ОСТРЕЕ, ЧЕМ ВЫ МОЖЕТЕ ОЖИДАТЬ. ВО ИЗБЕЖАНИЕ ТРАВМ, ОБРАЩАЙТЕСЬ С НИМИ С ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ. НЕ РЕЖЬТЕ В НАПРАВЛЕНИИ ПАЛЬЦЕВ ИЛИ ЛЮБОЙ ДРУГОЙ ЧАСТИ РУК И ТЕЛА. НЕ ПРОВОДИТЕ ПАЛЬЦЕМ ВДОЛЬ ЛЕЗВИЯ НОЖА. ХРАНИТЕ В БЕЗОПАСНОМ МЕСТЕ.**
13. Не используйте вне помещения.
14. Особое внимание уделяйте вопросам безопасности, когда рядом с работающим устройством находятся дети или люди с ограниченными возможностями.
15. Не используйте точильное масло, воду или другие смазочные материалы при работе с точилкой AngleSelect® Модели 1520.
16. Точилка предназначена только для бытовых целей.

17. **СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ.**

# ВЫ СДЕЛАЛИ ХОРОШИЙ ВЫБОР

---

Поздравляем вас с покупкой многофункциональной точилки Chef'sChoice® AngleSelect® Модели 1520! Вы сразу оцените его способность довести ножи американского, европейского и азиатского типа до состояния заводской остроты. Высокоточная система направляющих автоматически установит нож любого типа в оптимальное положение для достижения правильного угла заточки, а алмазные абразивные диски быстро восстановят или создадут свежую режущую кромку. После чего правильные диски, запатентованные компанией Chef'sChoice® придадут режущему краю невероятную остроту. Вы будете приятно удивлены безупречной резкой любых продуктов без усилия. Вы оцените удовольствие от работы с идеально острым ножом и безупречный внешний вид каждого отрезанного ломтика.

Точилка Модели 1520 предназначена для заточки ножей азиатского типа с углом первичной грани лезвия 15° (30° – общий угол), при этом образующаяся режущая кромка получается исключительно острой, а форма лезвия как у высококачественных азиатских ножей. Кроме этого, точилка дает возможность заточить ножи американского и европейского типа с углом первичной грани 20° (40° – общий угол), что является стандартом для стран Запада.

Лезвия азиатского типа с первичным углом заточки 15° (30° - общий угол) по своей геометрии острее, чем традиционные западные ножи с большим углом заточки 20° (40° - общий угол). Поскольку лезвия азиатского типа тоньше, принято считать, что они обладают меньшей режущей силой из-за меньшего угла. Уникальной особенностью точилки Модели 1520 является то, что она позволяет создать точный угол 15° на ножах азиатского типа, а также дополнительную тонкую микроскопическую грань вдоль всего лезвия ножа, что придает значительную режущую силу и долговечность уже существующей острой режущей кромке.

Особенности острой и долговечной многогранной режущей кромки Chef'sChoice® Trizor® по достоинству оценены профессиональными поварами.

Мы настоятельно рекомендуем прочитать следующие разделы с детальной информацией по заточке всех типов лезвий.

Пользуйтесь с удовольствием!

## ЗНАКОМСТВО С ТОЧИЛКОЙ МОДЕЛИ 1520

Модель 1520 (рис. 1) это уникальная трехступенчатая точилка, в которой Устройство 1 предназначено исключительно для заточки ножей азиатского типа (15° лезвие). Устройство 2 предназначено, прежде всего, для заточки обычных американских и европейских ножей. Устройство 3 – это собственная разработка фирмы Chef'sChoice® - абразивные диски ультратонкой заточки, предназначенные как для азиатских, так и для европейских и американских ножей. Устройство 3 предназначено для создания микроскопической грани вдоль острия лезвия и для общей полирующей заточки лезвия ножа до состояния исключительной остроты.

Ножи азиатского типа (15° лезвие) затачиваются тонкими алмазными абразивами в Устройстве 1, потом доводятся до идеального состояния и полируются в Устройстве 3. По желанию, для создания усиленной кромки лезвия на ножах азиатского типа можно сделать две пары проходов в Устройстве 2, в котором создается небольшая вторичная грань. Устройство 3, создает уже третью микроскопическую грань и полирует получившееся лезвие абразивом микронного уровня.

Ножи европейского и американского типов (20°) сначала затачиваются алмазными абразивами в Устройстве 2, а потом доводятся в третьем Устройстве, которое создает микроскопическую грань и полирует получившееся лезвие абразивом микронного уровня. Ножи с лезвием 20° не затачиваются в Устройстве 1, если только вы не желаете преобразовать их в более тонкое азиатское лезвие 15° типа.

Специальные технологии заточки зубчатых лезвий описаны, начиная со стр. 12.

Все традиционные азиатские ножи с односторонней заточкой, например, Сашими-нож, требуют специального подхода и должны затачиваться, прежде всего, с одной стороны, как описывается в следующих главах.

Точилка Модели 1520 оборудована системой ручной алмазной очистки, которая используется, когда необходимо очистить полировочные/правильные диски Устройства 3 от налипшей пищи или металлических опилок. Мы настоятельно рекомендуем тщательно мыть и чистить ножи перед заточкой. При нормальном



Рис. 1. Точилка Модели 1520 Chef'sChoice® Angle Select™ для ножей европейского / американского и азиатского типов.

использовании можно обходиться без очистки дисков в течение нескольких месяцев и даже более года. Использование системы очистки требуется только в том случае, если вы чувствуете заметное снижение эффективности полировки в Устройстве 3. Подробное описание данной процедуры находится на стр. 13 руководства. Мы не рекомендуем затачивать в данной точилке большие мясницкие ножи старого европейского типа из-за того, что их лезвия слишком толстые. Такие ножи можно затачить в моделях 120, 2000 и 2100. Однако для заточки больших мясницких ножей азиатского типа Модель 1520 подходит идеально.

Никогда не пытайтесь пользоваться точилкой с обратной стороны. Не применяйте слишком сильное давление на лезвие ножа при заточке, давление должно быть умеренным и достаточным для обеспечения равномерного контакта лезвия с абразивными дисками при каждом проходе. (Смотрите рекомендации на стр. 14) Излишнее давление на лезвие никак не ускоряет процесс заточки. Избегайте случайного прорезания лезвием пластикового корпуса точилки. Случайный порез корпуса, тем не менее, никак не повлияет на правильную работу точилки и не повредит лезвия.

Потренируйтесь выполнять правильные движения при выключенной точилке. Гладко скользите лезвием ножа в левом пазу между левой угловой направляющей Устройства 1 (или Устройства 2) и пластиковой прижимной пружиной. Не вращайте нож. Опускайте лезвие в паз, пока не почувствуете, что оно вошло в контакт с абразивным диском. Медленно тяните нож в направлении «на себя», пока точка соприкосновения с алмазным диском не дойдет до окончания лезвия. Такая практика даст вам почувствовать давление пружины.

## ОПИСАНИЕ ЕВРОПЕЙСКИХ/АМЕРИКАНСКИХ И АЗИАТСКИХ ТИПОВ ЛЕЗВИЙ

На протяжении длительного исторического периода ножи европейского и американского типов использовались для приготовления пищи в рамках европейской традиции и культуры, а именно для массивных и плотных продуктов, таких как различные виды мяса и овощи с большим содержанием волокон. По этой причине сами ножи в основном тяжелые и толстые. Традиционно сложился довольно большой угол заточки -  $20^\circ$  ( $40^\circ$  – общий угол) (См. рис. 3b). В то же время, азиатские ножи, вследствие культурных различий, предназначены для более легкой пищи – морепродуктов и овощей с меньшим содержанием



Рис. 2. Типичный кухонный нож.

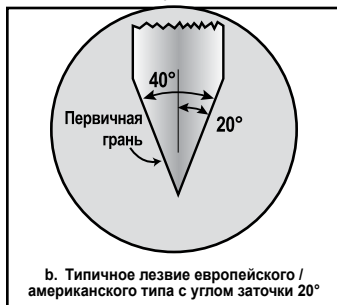
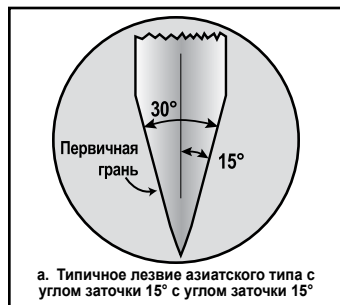


Рис. 3. Типичная кромка лезвия. Иллюстрация первичной грани.

волокон. Поэтому азиатские лезвия тоньше и заточены под более острым углом  $15^\circ$  (См. рис. 3а). Некоторые лезвия азиатского типа очень специфичны, к примеру, традиционные японские ножи имеют одностороннее лезвие с углом заточки  $15^\circ$ . Будучи заточенными правильным образом, они чрезвычайно остры.

За последние десятилетие традиции восточной и западной кухни распространились по всему миру, соответственно и кухонные ножи для различных целей стали востребованы во многих странах мира, независимо от их географии. Многие европейские и американские компании освоили производство лезвий Santoku, в то время как лезвия европейского типа выпускаются азиатскими компаниями.

Точилка Модели 1520 предназначена для заточки практически любого лезвия, и, конечно же, для лезвий с традиционной формой и углом заточки.

Если вы в состоянии идентифицировать производителя ножа или установить страну производства, судя по внешнему виду ножа, то вам не составит труда определить лезвие азиатского типа (с углом заточки  $15^\circ$ ) или американского / европейского типа (угол заточки  $20^\circ$ ) и заточить их соответствующим образом. Например, нож Santoku обычно затачивается как нож азиатского типа ( $15^\circ$ ) вне зависимости от того, где он был произведен. Но в случае если такой нож используется для резки или рубки твердых продуктов, его предпочтительнее заточить как американское / европейское лезвие под углом  $20^\circ$ . При использовании маленького ножа или ножа среднего размера для легкой работы, такой как снятие шкурки, чистка или разделение на ломтики, лучше создать режущую кромку азиатского типа с углом  $15^\circ$  и воспользоваться преимуществом сверхострого лезвия.

Следующие описания смогут помочь определить тип ножа и предназначение режущей кромки.

### **ЕВРОПЕЙСКИЕ/АМЕРИКАНСКИЕ НОЖИ (С $20^\circ$ ЗАТОЧКОЙ)**

Как правило, лезвия ножей европейского/американского типа имеют две грани заточки, и обе стороны лезвия подвергаются заточке. Большинство европейских/американских ножей, показанных справа на рис. 4, имеют толстое поперечное сечение и предназначены для работы с продуктами, сложно поддающимися резке. Однако, ножи для чистки овощей, филетирования и другие вспомогательные ножи меньше по размеру и имеют более тонкое поперечное сечение, подходящее для выполнения задачи в соответствии с их назначением.

### **СОВРЕМЕННЫЕ АЗИАТСКИЕ НОЖИ (С $15^\circ$ ЗАТОЧКОЙ)**

Самые популярные лезвия азиатского типа; например, тонкие, легкие ножи Santoku и Nakir, как правило, двусторонние (затачиваются обе стороны лезвия), как показано на рис.5. Также встречаются ножи Santoku с односторонней заточкой лезвия.

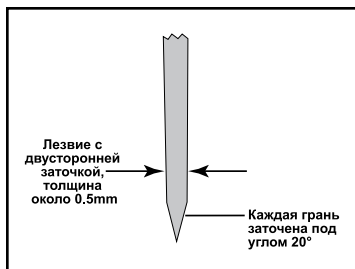


Рис. 4. Европейские / американские лезвия, как правило, толще.

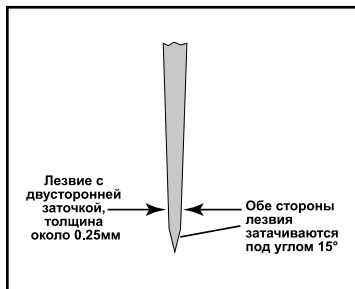


Рис. 5. Современные двусторонние азиатские лезвия, как правило, тоньше.

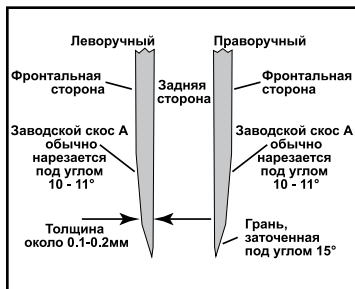
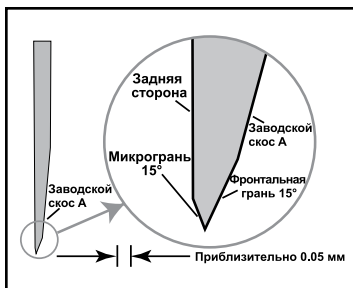


Рис. 6. Одногранные традиционные азиатские лезвия тоньше и как правило заточены с одной стороны.

Есть также другая разновидность ножей азиатского типа с двусторонней заточкой для резки твердых продуктов, Deba и Gyutou, популярные в Азии. Такие ножи используются для резки твердых овощей, мяса, для чистки и разделки рыбы. По сути это азиатские поварские ножи, предназначенные для сложных задач. Несмотря на то, что такие ножи обычно поступают в продажу с углом заточки 15°, вы по своему усмотрению можете заточить их под углом 20°. Сюда также можно отнести китайские мясницкие ножи.

## **ТРАДИЦИОННЫЕ ЯПОНСКИЕ НОЖИ (С 15° ЗАТОЧКОЙ)**

Традиционный японский нож с односторонней заточкой имеет широкий заводской скос (А) вдоль нижней части фронтальной стороны лезвия. Японские ножи продаются либо в праворучной, либо в леворучной версии, как показано на рис. 6. Широкий заводской скос (А), как правило, нарезается под углом 10°. Наиболее популярный пример такого типа лезвия – это нож Сашими, известный также как Yanagi и Takohiki, сконструированный, как показано на рис. 6. Это длинное, тонкое лезвие идеально для приготовления очень тонких ломтиков сырого тунца или лосося. Обратная сторона такого лезвия, как правило, слегка выпуклая. Маленькая односторонняя режущая грань с углом 15° создается под широким заводским скосом вдоль фронтальной стороны такого типа лезвия, как показано на рис. 6 и 7. Таким образом, кромке лезвия придается правильная геометрия. Еще одна более миниатюрная режущая микроскопическая грань, с трудом различимая невооруженным глазом, может быть по желанию создана на задней стороне лезвия для увеличения остроты. Рис. 7 показывает сильно увеличенный поперечный разрез типичного одностороннего японского ножа, в том варианте как он затачивается на заводе. Широкий заводской скос (А) необходим для придания направления смещения ломтику отрезаемого продукта в сторону от лезвия при резке. При заточке традиционных японских ножей всегда необходимо тщательно следовать данным инструкциям. Всегда затачивайте ножи этого типа под углом 15° (азиатский стиль), если только это не специальное более толстое лезвие, предназначенное для работы с жесткими продуктами. Всегда помните, что эти ножи чрезвычайно остры.



**Рис. 7. Типичное поперечное сечение традиционного азиатского лезвия, 50-кратное увеличение (праворучный).**

# **ЗАТОЧКА СОВРЕМЕННЫХ АЗИАТСКИХ НОЖЕЙ ИЛИ ДРУГИХ НОЖЕЙ С ДВУГРАННЫМ ЛЕЗВИЕМ С УГЛОМ 15° (30° ОБЩИЙ УГОЛ)**



Все азиатские ножи заточены на заводе под углом 15°. Популярный нож Santoku, показанный выше – это типичный современный нож в азиатском стиле. Лезвие ножа заточено с каждой стороны под углом 15°, так что общий угол заточки равняется 30°.

## **ЗАТОЧКА ЛЕЗВИЯ В УСТРОЙСТВЕ 1**

Включите питание и протяните лезвие через левый паз (рис. 8) в Устройстве 1, а потом через находящийся рядом правый паз. Два раза повторите эти движения в Устройстве 1, используя попеременно левый и правый паз. Скорость движения лезвия должна быть такова, чтобы лезвие длиной 12 см проходило через один паз за 4-5 секунд. Соответственно, для более длинных лезвий это время должно быть больше, а для более коротких – меньше. Если вы затачиваете нож в первый раз, может потребоваться до десяти пар движений (попеременно в левом и правом пазу)

для того, чтобы полностью восстановить углы заточки тонкого лезвия. Более толстые лезвия потребуют большего количества проходов. После трех пар проходов проверьте лезвие на наличие заусенца, как описано ниже и по мере необходимости продолжайте совершать парные проходы, пока вдоль всей длины лезвия не появится маленький заусенец.

Если вы затачиваете современный нож азиатского типа (который вероятно был заточен ранее на  $15^\circ$ ), вы обнаружите, что будет достаточно только 2-4 пар попеременных проходов в левом и правом пазу, чтобы создать заусенец. После образования заусенца по всей длине лезвия переходите к Устройству 3.

### **ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЗАУСЕНЦА**

Чтобы убедиться в наличии заусенца (см. Рис. 9) аккуратно проведите указательным пальцем вдоль лезвия в указанном направлении. Не проводите пальцем по самому лезвию, чтобы избежать пореза. Если последнее движение было в правом пазу, заусенец появится только с правой стороны лезвия и наоборот. Заусенец ощущается как неровное и гибкое продолжение лезвия. По сравнению с ним, противоположная сторона лезвия ощущается очень гладкой. Если заусенец не обнаруживается, продолжайте заточку в Устройстве 1, чередуя движения в левом и правом пазу, пока не образуется заусенец. После образования заусенца по всей длине лезвия переходите к Устройству 3.

### **ПРАВКА/ПОЛИРОВКА НОЖА СОВРЕМЕННОГО АЗИАТСКОГО ТИПА В УСТРОЙСТВЕ 3**

Протяните лезвие в направлении на себя через левый паз (см. Рис 10), а потом через правый паз Устройства 3. Сделайте четыре пары проходов (каждое движение 4-5 секунд) попеременно в левом и правом пазу Устройства 3. После этого нужно выполнить 4-5 пар быстрых движений: время прохождения в пазу 1-2 секунды при длине лезвия 12 см для выполнения финальной полировки кромки лезвия.

Проверьте лезвие на остроту. Для достижения лучшей остроты выполните еще несколько пар быстрых движений и еще раз проверьте лезвие на остроту. Повторяйте эту процедуру по мере необходимости для создания исключительно острой кромки лезвия.

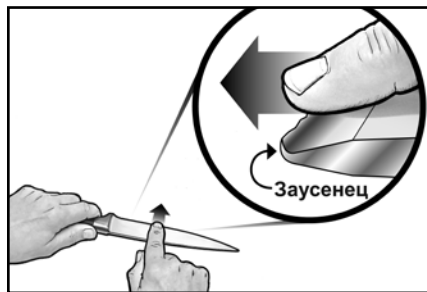


Рисунок 9. Когда вы добиваетесь создания заусенца вдоль лезвия, его можно определить с помощью движения пальца поперек лезвия. Осторожно! Читайте инструкцию.



Рисунок 8. Сначала заточите современное лезвие азиатского типа в Устройстве 1.

После попеременных проходов в левом и правом пазу, чтобы создать заусенец. После образования заусенца по всей длине лезвия переходите к Устройству 3.



Рис. 10. Полировка современного азиатского ножа в правильном Устройстве 3.



## **ПОВТОРНАЯ ЗАТОЧКА НОЖЕЙ СОВРЕМЕННОГО АЗИАТСКОГО ТИПА**

Повторно заточите лезвие, следуя описанной процедуре правки/полировки в Устройстве 3. В зависимости от степени износа, вам должно хватить заточки только в Устройстве 3, чтобы восстановить остроту лезвия в течение трех или более раз, прежде чем вновь производить заточку в Устройстве 1. Производите заточку в Устройстве 1 только тогда, когда заточка в Устройстве 3 станет занимать слишком длительное время. В последнем случае выполните полную процедуру заточки ножа в Устройствах 1 и 3, как описано выше.

Примечание: Для восстановления специального упрочненного лезвия Trizor<sup>®</sup>, (которое описывается в следующем разделе) на ноже азиатского типа, сделайте две пары проходов (длиной 3 секунды) в Устройстве 2, после того, как в Устройстве 1 был создан заусенец. Закончите заточку в Устройстве 3, как описано в данном разделе.

## **ПОЛУЧЕНИЕ ТРЕХГРАННОГО ЛЕЗВИЯ ТИПА TRIZOR<sup>®</sup> ДЛЯ СОВРЕМЕННЫХ АЗИАТСКИХ НОЖЕЙ С УГЛОМ ЗАТОЧКИ 15°**

Тонкое 15° лезвие (30° – общий угол) известно своей остротой, обычно считается менее прочным, чем лезвие с 20° (40° – общий угол) граненой режущей кромкой. Модель 1520 имеет в своем составе Устройство 2, на котором вы, при желании, можете создать небольшой промежуточный скос вдоль всей кромки 15° грани, прежде чем сделать окончательный микро-скос в Устройстве 3, где лезвие полируется до исключительной остроты.

Для создания лезвия типа Trizor<sup>®</sup>, сначала заточите кромку под углом 15° в Устройстве 1, как описано выше, пока не образуется правильный заусенец. Потом перейдите к Устройству 2 и сделайте две пары проходов длиной в 2 секунды на 12 сантиметровом лезвии. Вдоль лезвия сохранится небольшой заусенец. Не делайте больше проходов во втором устройстве. Маленький скос, который создается в Устройстве 2 за две пары проходов, создаст скос в форме микро-арки на самом краю первичной грани. В результате кромка лезвия будет более сильной без заметной потери в остроте ножа.

Перейдите к Устройству 3 и следуйте инструкциям в данном разделе для правки и полировки лезвия в устройстве 3.

## **ЗАТОЧКА ТРАДИЦИОННОГО (ОДНОСТОРОННЕГО) ЯПОНСКОГО ЛЕЗВИЯ**



Традиционные японские ножи, такие как сашими-нож, показанный сверху, это ножи с односторонней заточкой и с широким скосом на фронтальной части лезвия, сформированным на заводе (Скос (А) на рис. 6). Ножи такого типа, которые используются для сашими, производятся многими компаниями. Фабричный скос (А) обычно нарезается под углом 10°, но имеются исключения, поскольку этот угол не стандартизирован на азиатских заводах. Конструкция традиционных японских ножей, а также структура режущей кромки заметно меняется от производителя к производителю, однако существуют несколько общих принципов. Режущая кромка состоит из маленькой первичной грани на фронтальной части лезвия под широким

заводским скосом и имеет гораздо меньшую микро-грань вдоль кромки на обратной стороне лезвия. Обычно микро-грань на обратной стороне лезвия можно разглядеть только под увеличительным стеклом. Обратная сторона лезвия – плоская или, что бывает чаще, слегка выпуклая, так что сформированная микро-грань на ней работает более эффективно. Поскольку не существует стандартов на такие ножи, в Азии заточка обычно производится вручную. Как следствие, заточка данных ножей – это сложный, трудоемкий и длительный процесс. Точилка Chef'sChoice® Модели 1520 предназначена для заточки любых традиционных азиатских ножей заводского производства.

Перед заточкой традиционного японского ножа, тщательно проверьте лезвие, чтобы убедиться, в том праворучный или леворучный это нож, как описано на стр. 6, рис. 6. Важно тщательно следовать нижеописанной процедуре, с целью оптимальной заточки лезвия на вашем традиционном ноже.

Убедитесь, на какой стороне лезвия имеется заводской скос (А). Возьмите нож в руку (как при работе), если широкий заводской скос находится на правой стороне, значит нож праворучный. Праворучные ножи затачиваются только в левом пазу Устройства 1, таким образом, что только скошенная сторона (правая сторона) лезвия ножа касается абразивного диска. Для заточки выполните следующие инструкции.

## **ШАГ 1**

### **ЗАТОЧКА ТРАДИЦИОННЫХ ЯПОНСКИХ НОЖЕЙ В УСТРОЙСТВЕ 1 (ПРАВОРУЧНЫЕ ЛЕЗВИЯ)**

Следующий пример приведен для праворучных ножей, поэтому вы должны использовать только левый паз Устройства 1 (см. рис. 11). Количество проходов, которые необходимо сделать, зависит от угла, под которым сделан заводской скос (А) (рис. 6 и 7) и от того, насколько тупое лезвие.

Сделайте от пяти (5) до десяти (10) проходов (3-4 секунды) только в левом пазу Устройства 1 и потом проверьте наличие заусенца вдоль всей обратной стороны лезвия. (Заусенец, образующийся в Устройстве 1, будет небольшим, но он хорошо ощущается, как показано на рисунке 9). Убедитесь, что заусенец присутствует по всей длине лезвия. Если заусенца нет или он есть только на части лезвия, сделайте еще пять проходов в левом пазу и проверяйте лезвие на образование заусенца после каждой серии из пяти проходов. Обычно 20-30 проходов в левом пазу достаточно для того, чтобы создать заусенец, по крайней мере, вряд ли вам придется сделать более 50 проходов в левом пазу до образования заусенца. Когда вы убедитесь, что заусенец создан, переходите к шагу 2.



Рис. 11. Заточивайте традиционные японские ножи только в левом пазу Устройства 1 (праворучный).



Рис. 12. Полировка традиционного японского ножа в правильном Устройстве3. Внимательно следуйте инструкциям.

## **ШАГ 2**

### **ПРАВКА/ПОЛИРОВКА КРОМКИ ЛЕЗВИЯ НА ТРАДИЦИОННЫХ ЯПОНСКИХ НОЖАХ В УСТРОЙСТВЕ 3 (ПРАВОРУЧНЫЕ НОЖИ)**

- a. Сделайте пять-восемь (5-8) медленных проходов, каждый по 3-4 секунды, только в левом пазу Устройства 3 (рис. 12), и далее займитесь удалением заусенца, как описано в пункте b ниже.
- b. Сделайте один (1) обычный проход в правом пазу Устройства 3 вдоль обратной стороны лезвия. (длина прохода примерно 3-4 секунды.)
- c. Сделайте 2-3 пары быстрых проходов (1-2 секунды каждый) попеременно в левом и правом пазу Устройства 3. Проверьте лезвие на остроту, используя тонкий лист бумаги. Оно должно быть острым как бритва. Если необходимо добиться большей остроты, повторите шаги a, b и c, описанные выше.

### **ПОВТОРНАЯ ЗАТОЧКА ТРАДИЦИОННЫХ ЯПОНСКИХ НОЖЕЙ (ПРАВОРУЧНЫЕ ЛЕЗВИЯ)**

Как правило, быстрая заточка производится, как описано в ШАГЕ 2 выше. Повторите действия, описанные в шаге 2, если нужно получить кромку лезвия острую как бритву. Если при повторной заточке только в Устройстве 3 не удастся создать острой кромки лезвия, или если лезвие сильно затупилось, вам придется повторно его заточить в Устройстве 1. Используйте только левый паз Устройства 1. В этом случае обычно достаточно пяти (5) проходов в Устройстве 1. В любом случае, вам необходимо создать заусенец, прежде чем переходить к Устройству 3. Выполните окончательную правку и полировку лезвия, следуя шагам a, b и c в Устройстве 3.

### **ЗАТОЧКА ЛЕВОРУЧНЫХ ТРАДИЦИОННЫХ ЯПОНСКИХ НОЖЕЙ**

Процедура заточки леворучных ножей подобна процедуре, описанной выше, с тем отличием, что пазы необходимо использовать с точностью наоборот. Те шаги, где заточка праворучного ножа происходит в правом пазу, леворучный нож должен затачиваться в левом пазу. Точно так же, где для праворучного ножа указывается использовать левый паз, для леворучного нужно использовать правый.

---

## **ЗАТОЧКА ЕВРОПЕЙСКИХ/АМЕРИКАНСКИХ НОЖЕЙ**

---



Все ножи европейского и американского типа имеют двустороннюю заточку, следовательно, необходимо затачивать обе стороны лезвия. Кромка лезвия обычно затачивается под углом 20°, формируя двугранное лезвие с общим углом 40°. Если ножи используются для работы с трудно поддающимися резке продуктами, то предпочтительнее пользоваться ножами с 20° заточкой.

Заточка европейского/американского ножа – это двухступенчатый процесс, включающий первичную заточку в Устройстве 2, а затем полировку в правильном Устройстве 3. (Не используйте Устройство 1 для данного типа ножей, если только вы не хотите преобразовать их в ножи с лезвием азиатского типа с углом заточки 15°, как будет описано в следующих разделах.)

## **ШАГ 1: АБРАЗИВНАЯ ЗАТОЧКА В УСТРОЙСТВЕ 2**

Не используйте Устройство 1.

Устройство 2 используется для первичной заточки европейских / американских ножей под углом 20°. Включите кнопку питания. Начните заточку, протягивая лезвие ножа между левой угловой направляющей Устройства 2 (Рис. 13) и прижимной пружиной, двигая лезвие в направлении «на себя» и одновременно надавливая лезвием внутрь паза, пока оно не придет в соприкосновение с алмазным диском. Вы услышите характерный звук при соприкосновении лезвия с диском. Вставляйте лезвие как можно ближе к основанию ручки. Если форма лезвия - кривая, при заточке следите, чтобы движение руки следовало изгибу лезвия, то есть при приближении к концу лезвия, поднимайте ручку ножа. Заточивайте лезвие по всей его длине. Затем продолжайте заточку, полностью протянув лезвие ножа в правый паз Устройства 2. Всегда совершайте парные проходы, чередуя левый и правый паз Устройства 2. Время протягивания 12 см лезвия через паз составляет 4-5 секунд, для более длинных лезвий время несколько увеличивается. Сделайте около пяти (5) пар проходов, затем проверьте наличие заусенца по всей длине лезвия. (См. рис.9, стр. 8). Продолжайте делать парные проходы, пока не убедитесь в образовании заусенца. Если нож очень тупой, потребуется совершить больше проходов.

## **ШАГ 2: ПОЛИРОВКА В ПРАВИЛЬНОМ УСТРОЙСТВЕ 3**

В Устройстве 3 сделайте по 3-4 медленных парных прохода, каждый по 4 секунды, чередуя левый и правый пазы слота.

Затем, опять же в Устройстве 3, сделайте по три быстрых парных прохода, 1-2 секунды каждый, чередуя левый и правый пазы. Вдоль всей кромки лезвия не должно остаться видимого заусенца. Проверьте лезвие на остроту. Оно должно стать чрезвычайно острым. Если лезвие недостаточно острое, повторите Шаг 2.

### **ПОВТОРНАЯ ЗАТОЧКА ЕВРОПЕЙСКИХ/АМЕРИКАНСКИХ НОЖЕЙ**

Повторная заточка европейских / американских ножей осуществляется в Устройстве 3 (следуйте инструкциям Шага 2 выше). Если таким образом не удастся быстро заточить нож, вернитесь к предыдущему шагу и выполните две-три пары чередующихся проходов в Устройстве 2. Проверьте наличие заусенца вдоль кромки лезвия, и затем снова вернитесь к Устройству 3, следуя инструкциям в предыдущем разделе.

## **ТРАНСФОРМИРОВАНИЕ ЛЕЗВИЯ ЕВРОПЕЙСКОГО/ АМЕРИКАНСКОГО ТИПА В 15° АЗИАТСКОЕ ЛЕЗВИЕ**

С помощью Модели 1520 вы можете превратить любой европейский или американский нож, использующиеся для простых задач, в нож с лезвием азиатского типа и углом заточки 15°. Например, по вашему усмотрению нож для чистки овощей



Рис. 13. Заточка в Устройстве 2 (левый паз). Лезвия европейского и американского типа.



Рис. 14. Для заточки зубчатых ножей используйте только Устройство 3.

или тонкий бытовой нож можно заточить под углом 15°. Для того чтобы изменить лезвие ножа подобным образом, следуйте инструкциям по заточке лезвий азиатского типа (стр. 7-9). Первичная заточка в Устройстве 1 может занять больше времени, чем вы предполагаете, но последующая заточка будет занимать стандартный отрезок времени.

## **ПРОЦЕСС ЗАТОЧКИ ЗУБЧАТОГО НОЖА**

Зубчатый нож или нож-пилка при нормальном использовании режет как раз за счет остроты зубьев.

Все типы зубчатых ножей можно заточить в точилке Chef'sChoice® Модели 1520, однако, для этого необходимо использовать только Устройство 3 (рис. 14), которое заточит зубцы или выступы и создаст острую кромку на каждом зубце. Обычно для нормальной заточки достаточно 5-10 пар проходов поочередно в левом и правом пазу Устройства 3. Если нож очень тупой, потребуется совершить больше проходов. Если лезвие ножа серьезно затуплено, сделайте одну быструю пару проходов в левом и правом пазу Устройства 2. Скорость – 2 – 3 секунды на 20 см лезвие, затем сделайте серию проходов в Устройстве 3, чередуя правый и левый пазы. Не рекомендуется делать больше проходов в Устройстве 2, так как при этом с зубцов будет снято больше металла, чем необходимо.

Поскольку ножи-пилки имеют зубчатую структуру, кромка такого лезвия никогда не будет настолько же острой как кромка обычного лезвия. Однако зубчатая структура может оказаться очень полезной при резке продуктов с жесткой коркой (кожурой) или для разрезания упаковок на бумажной основе.

## **ОЧИСТКА ПОЛИРУЮЩИХ/ПРАВИЛЬНЫХ ДИСКОВ. УСТРОЙСТВО 3**

Точилка Модели 1520 оснащена встроенной системой очистки полирующих/правильных дисков в Устройстве 3. В случае если диски покрываются слоем жира, пищевых отходов или опилок, их можно очистить с помощью активации ручного рычага на задней панели точилки. Этот рычаг находится в выемке, показанной на рис. 15, в левом нижнем углу, если смотреть на заднюю панель точилки. Чтобы привести в действие устройство очистки, убедитесь, что питание включено и просто нажмите маленький рычажок, находящийся в выемке, вправо. Удерживайте его в нажатом состоянии 3-4 секунды. Когда рычаг смещается в одном направлении, устройство очистки очищает и восстанавливает форму активной поверхности одного полирующего-правильного диска. Смещая рычаг в противоположном направлении, вы можете очистить другой диск.

Используйте очистительный механизм только в том случае, если белые диски Устройства 3 серьезно потемнели и когда вы замечаете, что Устройство 3 не выполняет свои полирующие функции должным образом. При использовании устройства очистки с поверхности дисков удаляется абразивный материал, поэтому



Рис. 15. Используйте точильные устройства экономно и только по мере необходимости.

если вы используете очистку дисков слишком часто, вы удаляете с них слишком много рабочего материала, что, в конце концов, может привести к необходимости заводской замены полирующих дисков. Если перед заточкой вы тщательно моете и чистите затачиваемые ножи, то вам придется прибегать к процедуре очистки полирующих дисков реже, чем один раз в год.

## ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

1. Всегда удаляйте остатки пищи, жир и посторонние материалы с лезвия ножа перед заточкой. При сильном загрязнении воспользуйтесь чистящим средством и водой.
2. Некоторые современные и традиционные азиатские ножи сделаны из ковanej многослойной (дамасской) стали. И те, и другие следует затачивать согласно данным инструкциям, в зависимости только от того, современный ли нож (с двусторонним лезвием) или традиционный – с односторонним (асимметричным) азиатским лезвием.
3. Всегда проводите лезвие ножа с рекомендованной скоростью, равномерно, вдоль всей его длины. Никогда не прерывайте и не останавливайте движение лезвия во время его соприкосновения с абразивными дисками.
4. Тщательно следуйте инструкции, детально описывающей процедуру заточки каждого из типов лезвий, для достижения наилучшего результата и продления жизни ваших ножей. Последовательность действий особенно важна при заточке односторонних (асимметричных) ножей азиатского типа.
5. При заточке кромка лезвия ножа должна оставаться в контакте с абразивными дисками по всей длине лезвия. Для заточки ножа с загнутым лезвием, слегка приподымайте нож за ручку по мере приближения к концу. При этом важно слышать, что лезвие находится в контакте с диском.
6. Для улучшения качества работы с Моделью 1520 Chef'sChoice®, научитесь добиваться образования заусенца вдоль кромки лезвия (как описано на стр. 8). Даже если вам удается хорошо заточить нож, не пользуясь данной техникой, это самый быстрый способ определить достаточно ли был заточен нож на предыдущей стадии. Это поможет вам предотвратить излишнюю заточку ножа и каждый раз получать невероятно острые лезвия. Самым удобным способом проверки ножа на остроту является разрезание томата или листа бумаги.
7. При заточке прикладывайте умеренное давление на лезвие, достаточное лишь для того, чтобы обеспечить надежный контакт с абразивными дисками.
8. Если лезвие вашего ножа имеет незаточенную часть значительной длины у основания вблизи рукоятки, возможно, вам будет удобно поместить указательный палец на этой незаточенной части (см. рис. 16 и 17), когда вы вставляете лезвие в точилку. (Будьте осторожны! Тупая часть лезвия, все равно может порезать руку). Ваш палец при этом

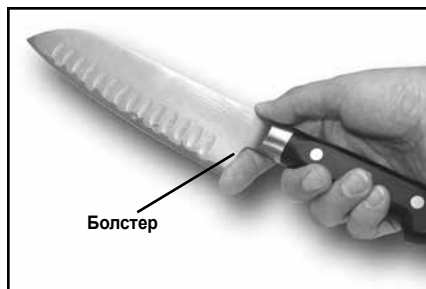


Рис. 16. Если лезвие вашего ножа имеет незаточенную часть значительной длины у основания вблизи рукоятки, возможно, вам будет удобно поместить указательный палец на этой незаточенной части при заточке.



Рис. 17. Поместите указательный палец, как показано, позади незаточенной части, когда нож вставляется в паз точилки. (см. совет 8.)

служит своеобразным стопором для предотвращения заточки тупой части лезвия. Небольшая практика поможет вам «отточить» эту технику. Когда вы вставляете лезвие, пусть ваш палец скользит по фронтальной части точилки.

9. При правильном использовании вы сможете заточить лезвие по всей его длине, не доходя всего лишь 3 мм до ручки. Это является значительным преимуществом Модели 1520 Chef'sChoice® по сравнению с другими способами заточки — это особенно важно при заточке шеф-поварских ножей, когда необходимо заточить лезвие по всей его длине, чтобы соблюсти кривизну кромки лезвия. Если у шеф-поварского ножа есть тяжелый толстый больстер рядом с ручкой (утолщение на металле, предотвращающее соскальзывание руки на лезвие), нижнюю часть больстера можно сточить на точильном круге, чтобы он не мешал заточке лезвия по всей длине.
10. Правильные/полирующие диски Устройства 3 рассчитаны на долгие годы работы, однако металлические опилки, которые образуются в Устройствах 1 и 2 со временем будут изнашивать полирующие диски Устройства 3. Чтобы износ происходил медленнее, рекомендуется периодически слегка менять схему работы при заточке. То есть, если обычно вы заканчиваете работу в Устройстве 1 или 2 в правом пазу, рекомендуется чередовать последний паз при переходе к Устройству 3. Если вы будете таким образом чередовать последний паз, то заусенец будет всегда находиться с разной стороны, а не с какой-то одной, и общий износ полирующих дисков будет равномернее.
11. Не пытайтесь использовать эту точилку для заточки керамических ножей или ножниц.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ни для каких движущихся частей прибора, мотора, точащих поверхностей не требуется смазка. Абразивные поверхности не нуждаются в смачивании водой. Очищайте корпус точилки с помощью мягкой влажной тряпки. Не используйте чистящие средства или абразивные материалы.

Примерно раз в год, или по мере необходимости, нужно удалять металлическую пыль, скопившуюся внутри точилки в результате эксплуатации. Снимите маленькую прямоугольную крышку очистительного устройства (Рис. 18) на нижней панели точилки. Вы обнаружите металлические частицы, приставшие к магниту на внутренней стороне крышки. Стряхните или сотрите накопившуюся пыль с магнита с помощью бумажного полотенца или зубной щеткой и поставьте крышку на место. Если в точилке скопилось большое количество металлической стружки и пыли, снимите крышку очистительного устройства и вытряхните мусор через нижнее отверстие. После чистки верните крышку с магнитом на место и закрепите, как требуется.

## СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В случае необходимости постгарантийного ремонта, верните вашу точилку в авторизованный сервис-центр.



Рис. 18. Снятие крышки нижней панели для удаления металлической пыли (См. раздел Обслуживание).

# 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**

Собранный в США.

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

Этот продукт имеет один или больше патентов EdgeCraft, Ожидается получение дополнительных патентов США и зарубежных стран.

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 2016

J16

C528960



# Chef'sChoice®

Точилка для ножів з вибором кута  
заточування Angle Select®



Прочитайте інструкції перед використанням приладу.  
Для досягнення оптимальних результатів необхідно  
дотримувати даних інструкцій.

# ВАЖЛИВІ ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

**Під час користування електричними приладами необхідно завжди дотримувати основних правил безпеки, а саме:**

1. Прочитайте всі інструкції.
2. Щоб унеможливити себе від ураження електричним струмом, не занурюйте AngleSelect® Модель 1520 у воду чи в іншу рідину.
3. Перед заточуванням переконайтеся в чистоті леза ножа, яке ви плануєте заточувати на Модель 1520.
4. Вимикайте вилку електроживлення після використання, перед ремонтом та чищенням.
5. Уникайте контакту з рухомими частинами.

6. Не користуйтеся електричними приладами, що мають пошкодження шнура живлення чи штепсельної вилки, мають проблеми в роботі, розбиті або пошкоджені якимось іншим чином.

**Для користувачів у США:** Ви можете повернути точильний прилад до заводу-виробника EdgeCraft для проведення технічного обслуговування.

**Для користувачів поза межами США:** Будь ласка, поверніть Ваш точильний прилад місцевому дистриб'ютору, де буде оцінена вартість усунення пошкоджень. Якщо у пристрої є пошкодження електричного шнура, його заміна має здійснюватися в сервісному центрі, призначеному місцевим дистриб'ютором Chef'sChoice®, оскільки необхідні спеціальні інструменти. З питань сервісного обслуговування та ремонту просимо консультиватися в місцевого дистриб'ютора Chef'sChoice®

7. **УВАГА!** Спроби самостійного ремонту приладу можуть призвести до аварій та травм. Забороняється модифікувати прилад або його деталі жодним способом.
8. Використання додаткових пристроїв, не рекомендованих або проданих не EdgeCraft Corporation, може призвести до пожежі, електричного ураження чи пошкоджень.
9. Модель 1520 Chef'sChoice® AngleSelect® призначена для заточування ножів американського, європейського та азійського типів. Не намагайтеся з її допомогою заточувати ножиці, сокири чи будь-які леза, які не поміщаються вільно в пази приладу.
10. Не допускайте перегину електричного дроту через край стола чи прилавка, а також уникайте його контакту з гарячими поверхнями.
11. Коли перемикач увімкнено в положення «ON» (у цьому положенні на перемикачі видно червоний індикатор), точильний пристрій Chef'sChoice® завжди має бути розташований на стійкій поверхні прилавка або стола.
12. **УВАГА! НОЖІ, ЗАТОЧЕНІ НАЛЕЖНИМ ЧИНОМ ЗА ДОПОМОГОЮ ВАШОГО Angle Select® Модель 1520, БУДУТЬ ГОСТРІШИМИ, НІЖ ВИ ОЧІКУЄТЕ. ЗАДЛЯ УНИКНЕННЯ ТРАВМ КОРИСТУЙТЕСЯ НИМИ ТА ПОВОДЬТЕСЯ ДУЖЕ ОБЕРЕЖНО. НЕ РІЖТЕ НИЧОГО В НАПРЯМКУ ДО БУДЬ-ЯКОЇ ЧАСТИНИ ВАШИХ ПАЛЬЦІВ, РУКИ ЧИ ТІЛА. НЕ ПРОВОДЬТЕ ПАЛЬЦЕМ УЗДОВЖ ЛЕЗА. ЗБЕРІГАЙТЕ НІЖ БЕЗПЕЧНИМ ЧИНОМ.**
13. Не використовувати поза приміщенням.
14. Потрібен пильний нагляд, якщо електроприлад використовується дітьми або поруч із ними.
15. Не використовуйте з Angle Select® Модель 1520 мастила для заточування, воду чи будь-який інший лубрикант.
16. Прилад призначений тільки для побутового використання.

17. **ЗБЕРІГАЙТЕ ДАНІ ІНСТРУКЦІЇ.**

# ВИ ЗРОБИЛИ ВДАЛИЙ ВИБІР

---

Вітаємо! Як власник універсальної точилки з вибором кута заточування Chef'sChoice® AngleSelect® Модель1520 ви зможете оцінити, наскільки легко підтримувати всі ваші ножі американського, європейського і азіатського типів у стані заводської гостроти. Високоточна система направляючих автоматично установить ніж будь-якого типу під оптимальним для заточування кутом, тоді як алмазні абразивні диски швидко відновлять і загострять свіжу ріжучу кромку. Потім фірмові диски для правки, запатентовані Chef'sChoice®, зроблять ріжучу кромку неймовірно гострою. Ви будете приємно вражені легкістю розрізання і бездоганим виглядом кожного відрізаного шматочка.

Модель1520 призначена для заточування ваших ножів азійського типу з кутом грані леза у 15 градусів (30 градусів загальний кут), досягаючи гостроти та форми леза високоякісних азійських ножів. З іншого боку, Ваші ножі американського чи європейського типу будуть заточені з кутом первинної грані у 20 градусів (40 градусів загальний кут), що є стандартом для країн Заходу.

Леза азійського типу з первинним кутом заточки у 15° градусів (30° загальом) за своєю геометрією є гострішими за традиційні Західні ножі, кромки леза яких формуються під більшим кутом заточки у 20 градусів (40° загальом).

Оскільки лезо азійського типу є тоншим, зазвичай воно вважається більш слабким через менший кут. Унікальною особливістю Моделі 1520 є те, що вона створює на лезах азійського типу точний 15° первинний кут, але ви, за бажанням, можете створити вздовж кромки леза додаткову невелику мікрогрань, що додасть значної міцності і довговічності цим уже дуже гострим лезам.

Таким чином, ви зрозумієте додаткові переваги гостроти і довговічності багатогранної ріжучої кромки, зробленої Choice® Trizor®, яка є вибором професійних кухарів.

Ми наполегливо рекомендуємо прочитати наступні розділи, які деталізують оптимальні процедури із заточування усіх типів ножів.

Насолоджуйтесь!

## **ЗНАЙОМСТВО З ТОЧИЛЬНИМ ПРИЛАДОМ МОДЕЛІ 1520**

Модель 1520 (Малюнок 1) є унікальною триступеневою точилкою, у якій Пристрій 1 призначений виключно для заточування ножів азійського типу (лезо 15°) knives. Пристрій 2 призначено для заточування звичайних американських і європейських ножів. Пристрій 3 є власною розробкою фірми Chef'sChoice® - абразивні диски для ультратонкої заточки - призначені як для європейських/американських ножів, так і для ножів азійського типу. Пристрій 3 призначено для утворення мікроскопічної грані вздовж вістря леза та для загальної полірувальної заточки леза ножа до стану виняткової гостроти.

Ножі азійського типу (лезо 15 градусів) заточуються тонкими алмазними абразивами у Пристрої 1, потім доводяться до ідеального стану і поліруються в Пристрої 3. За бажанням, для утворення посиленої кромки леза на ножах азійського типу можна зробити дві пари протяжок у Пристрої 2, на якому утворюється невелика вторинна грань. Пристрій 3 утворює вже третю мікроскопічну грань та полірує отримане лезо абразивом мікронного рівня.

Ножі європейського і американського типів (20 градусів) спочатку заточуються алмазними абразивами у Пристрої 2, а потім доводяться у Пристрої 3, який утворює мікроскопічну грань і полірує отримане лезо абразивом мікронного рівня. Ножі з лезом 20 градусів не заточуються у Пристрої 1, якщо тільки ви не бажаєте переробити їх у більш тонке лезо азійського типу, з кутом 15° градусів.

Спеціальні технології заточки зубчатих лез описані, починаючи зі сторінки 12. Усі традиційні азійські ножі з односторонньою заточкою, наприклад, ножі Сашими, потребують спеціального підходу і мають заточуватися, насамперед, з однієї сторони, як описано в наступних розділах.

Модель 1520 обладнана системою ручного алмазного очищення, яка може бути використана при потребі, щоб очистити поверхню дисків для полірування/правки Пристрою 3 від залишків будь-якої їжі або металевого пилу. Ми наполегливо рекомендуємо ретельно мити і чистити ножі перед заточуванням. При нормальному



Малюнок 1. Точилка Моделі 1520 з вибором кута заточування Chef'sChoice® Angle Select® для заточування ножів азійського та євро-американського типів.

використанні можна обійтися без очищення дисків упродовж місяців і навіть більше року. Використання системи очистки потрібне лише тоді, коли ви відчуваєте значне зниження ефективності полірування в Пристрої 3. Докладний опис цієї процедури знаходиться на сторінці 13 даного посібника.

Ми не рекомендуємо заточувати на Моделі 1520 великі м'ясницькі ножі старого європейського типу, оскільки їх лезо занадто товсте. Такі ножі можна заточувати на Моделях 120, 2000, 2100. Однак Модель 1520 є ідеальною для заточування великих м'ясницьких ножів азійського типу.

**Ніколи не намагайтеся користуватися точилкою зі зворотного боку.** Під час заточування докладайте лише достатнього тиску на ніж, щоб забезпечити постійний і рівномірний контакт кромки ле́за з абразивними дисками на кожному протягуванні ножа через паз. (Див. Рекомендації, стор. 14.) Занадто сильний тиск на лезо є зайвим і ніяк не пришвидшує процес заточування. Уникайте випадкового прорізання лезом пластикового корпусу точилки. Проте випадковий поріз корпусу не вплине на правильну роботу точилки та не пошкодить лезо.

Потренуйтеся виконувати правильні рухи при вимкненій точилці. Плавно протягніть лезо ножа через лівий паз між лівою кутовою направляючою Пристрою 1 або Пристрою 2 і пластикою пружиною, що притискає лезо до направляючої. Не крутіть ножем. Опускайте лезо в паз, доки не відчуєте, що воно торкнулося абразивного диску. Повільно тягніть ніж у напрямку до себе, злегка піднімаючи руків'я при наближенні до кінчика ле́за. Така вправа дозволить вам відчути тиск пружини. Приберіть ніж і прочитайте подальшу інструкцію щодо специфіки заточування ножів певного типу.

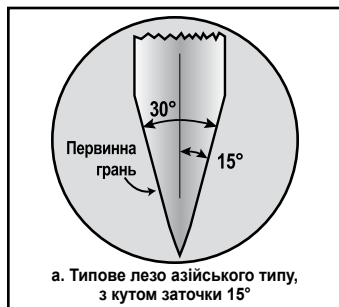
## ОПИС ЄВРОПЕЙСЬКИХ/АМЕРИКАНСЬКИХ ТА АЗІЙСЬКИХ ТИПІВ ЛЕЗ

Протягом тривалого історичного періоду ножі європейського/американського типів використовувалися для приготування їжі в рамках європейської традиції і культури, а саме для масивних і щільних продуктів, таких, як різні види м'яса і овочів з

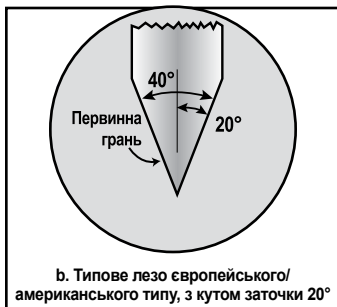


Малюнок 2. Типовий кухонний ніж.

великим вмістом волокон. З цих причин європейські ножі в основному є важкими й товстими та заточуються під 20 градусів на грань (40 градусів загальний кут) (див. Малюнок 3b). Натомість азійські ножі внаслідок культурних відмінностей призначені для більш легкої їжі – морепродуктів і овочів із меншим вмістом волокон. Тому азійські леза є тоншими і заточені під більш гострим кутом у 15 градусів (див. Малюнок 3a). Деякі



а. Типове лезо азійського типу, з кутом заточки 15°



б. Типове лезо європейського/американського типу, з кутом заточки 20°

Малюнок 3.  
Типова кромка  
ле́за, ілюстрація  
первинної грані.

леза азійського типу є доволі специфічними, наприклад, традиційні японські ножі мають лезо з односторонньою заточкою під кутом 15 градусів. Вони є надзвичайно гострими, якщо їх правильно заточити.

За останні роки традиції східної та західної кухні поширилися на увесь світ, а відповідно і ножі, асоційовані з цими кухонними традиціями, також набули розповсюдження. Багато американських та європейських компаній продають ножі Сантоку, а ножі традиційного європейського типу продаються під брендами з Азії.

Модель 1520 призначена для заточування майже будь-якого типу лева і, звичайно ж, для лез із традиційною формою і кутом заточки.

Якщо ви можете ідентифікувати виробника ножа або визначити країну походження ножа, судячи з його зовнішнього вигляду, то вам не буде складно визначити лезо азійського типу (з кутом заточки 15 градусів) або американського/європейського типу (кут заточки 20 градусів) і заточити їх відповідним чином. Наприклад, ніж Сантоку зазвичай заточується як ніж азійського типу (15 градусів), байдуже, де він був виготовлений. Але у випадку, коли такий ніж використовується для нарізання чи рубки твердих продуктів, його бажано заточувати під кутом 20 градусів, як лезо європейського типу. При використанні ножа маленького або середнього розмірів для легкої роботи, приміром, зняття шкоринки чи нарізання на шматочки, краще створити кромку лева азійського типу з кутом 15 градусів, щоб скористатися перевагою надгострого лева.

Подальший опис може допомогти у визначенні типів ваших ножів чи призначенні їх лез.

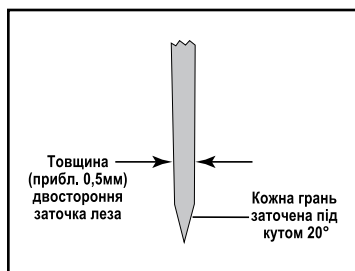
### **НОЖІ ЄВРОПЕЙСЬКОГО/ АМЕРИКАНСЬКОГО ТИПУ (КУТ ЗАТОЧУВАННЯ 20 ГРАДУСІВ)**

Як правило, лева ножів європейського/американського типу мають дві грані заточки і обидві сторони лева заточуються. Більшість європейських/американських ножів, що вказані праворуч на Малюнку 4, мають товстий поперечний перетин і призначені для роботи з продуктами, що важко піддаються нарізанню. Однак ножі для чищення овочів, філеювання та господарські ножі мають менші розміри і відносно тонкий поперечний перетин, що добре підходить для виконання завдань відповідно до їх призначення.

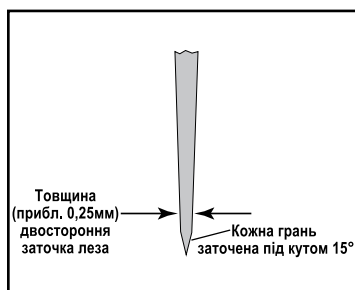
### **СУЧАСНІ НОЖІ АЗІЙСЬКОГО ТИПУ (КУТ ЗАТОЧУВАННЯ 15 ГРАДУСІВ)**

Найпопулярніші лева азійського типу, приміром, тонкі та легкі ножі Сантоку та Накірі, як правило, є двосторонніми (заточуються обидві сторони лева), як вказано на Малюнку 5. Також трапляються ножі Сантоку з односторонньою заточкою лева.

Існують також інші, важчі різновиди ножів азійського типу з двосторонньою заточкою, ножі Deba й Gyutou, популярні в Азії, які використовуються для нарізання твердих овочів, чищення й розбирання риби та для м'яса. По суті вони є азійськими кухарськими ножами, призначеними для важчих задач. У той час, як ці важкі ножі зазвичай надходять до продажу заточеними на 15 градусів, ви можете заточити їх на 20° градусів. До цього типу також можна віднести китайські м'ясницькі ножі.



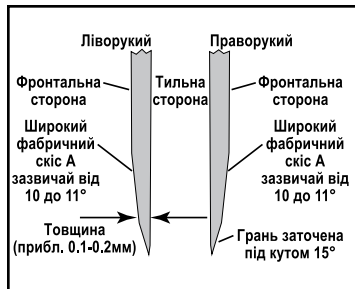
Малюнок 4. Європейські / американські лева зазвичай є товстими.



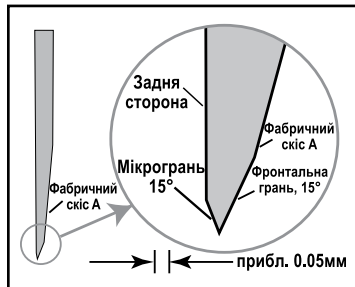
Малюнок 5. Сучасні двосторонні азійські лева зазвичай є тонкими.

## ТРАДИЦІЙНІ ЯПОНСЬКІ НОЖІ (КУТ ЗАТОЧУВАННЯ 15 ГРАДУСІВ)

Традиційний японський ніж з односторонньою заточкою має широкий фабричний скіс (А) уздовж нижньої частини фронтальної сторони леза. Вони продаються у версіях для правої або лівої руки, як видно на Малюнку 6. Широкий фабричний скіс (А) зазвичай нарізається під кутом 10 градусів. Найпопулярнішим прикладом такого типу леза є ніж Сашімі, відомий також як Yanagi та Takohiki, сконструйований, як видно на Малюнку 6. Це видовжене тонке лезо є ідеальним для приготування дуже тонких скибочок сирого тунця або лосося. Зворотній бік такого леза зазвичай є трохи опуклим. Маленька одностороння ріжуча грань з кутом 15 градусів створюється під широким фабричним скосом уздовж фронтальної сторони такого типу леза, як видно на Малюнках 6 і 7. Таким чином, кромці леза надається правильна геометрія. Ще одна більш мініатюрна мікроскопічна ріжуча грань (ледь видно неозброєним оком) може, за бажанням, бути утворена на зворотному боці леза для збільшення гостроти. Малюнок 7 показує сильно збільшений поперечний перетин типового одностороннього японського ножа в тому варіанті, як він заточується на фабриці. Широкий фабричний скіс служить для відхилення скибочки продукту вбік від леза, при розрізанні. При заточуванні традиційних японських ножів завжди потрібно ретельно дотримуватись даних інструкцій. Завжди заточуйте ножі такого типу під кутом 15 градусів (азійський тип), якщо тільки це не спеціалізований товстий ніж, призначений для роботи з жорсткими продуктами. Завжди пам'ятайте, що ці ножі будуть надзвичайно гострими.



Малюнок 6. Традиційні азійські односторонні леза є тоншими і заточені в основному з однієї сторони.



Малюнок 7. Поперечний переріз леза типового фабричного традиційного ножа азійського типу, 50-кратне збільшення (праворукий).

## ЗАТОЧУВАННЯ СУЧАСНИХ НОЖІВ АЗІЙСЬКОГО ТИПУ АБО ІНШИХ НОЖІВ З ДВОГРАННИМ ЛЕЗОМ ПІД КУТОМ 15 ГРАДУСІВ (30° ЗАГАЛЬНИЙ КУТ)



Усі азійські ножі заточуються на фабриці під кутом 15 градусів. Показаний вище популярний ніж Santoku є типовим ножем азійського типу. Леза ножа заточуються з кожної сторони під кутом 15 градусів, так, щоб загальний кут дорівнював 30°.

### ЗАТОЧКА ЛЕЗА НА ПРИСТРОЇ 1

Увімкніть живлення та протягніть лезо через лівий паз (Малюнок 8) у Пристрою 1, а потім через правий паз поруч. Двічі повторіть ці протяжки на Пристрої 1, використовуючи лівий та правий пази по чергову. Швидкість руху леза має бути такою, щоб лезо завдовжки 12 см. проходило через один паз за 4-5 секунд. Відповідно, для довших лез цей час збільшиться, а для коротших лез – зменшиться. Якщо ви заточуєте

ножа вперше, може знадобитися до 10 пар протягувань (почергово в лівому та в правому пазах), щоб повністю відновити кут заточки тонкого леза. Більш товсті леза вимагають більшої кількості протягувань. Після трьох пар протягувань перевірте лезо на наявність задирика, як описано нижче, і в міру необхідності продовжуйте робити парні протягування, доки по всій довжині леза не утвориться невеличкий задирик.

Якщо ви заточуєте сучасний ніж Азійського типу (який імовірно раніше було заточено на 15 градусів), ви виявите, що буде достатньо зробити кілька (2-4) пар почергових протягувань (чергуючи лівий і правий пази), щоб утворився задирик. Після утворення задирика вздовж усього леза переходьте до Пристрою 3.

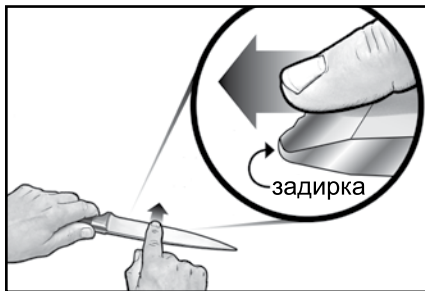
### **ВИЯВЛЕННЯ ЗАДИРКА**

Щоб переконатися в наявності задирика (див. Малюнок 9), обережно проведіть пальцем упоперек леза у вказаному напрямку. Не проводьте пальцем уздовж кромки, щоб не порізатися. Якщо остання протяжка була у правому пази, задирик з'явиться з правого боку леза, і навпаки. Задирик, за наявності, відчувається як грубе і зігнуте відшарування на кромці леза. Порівняно з ним протилежна сторона леза відчувається дуже гладкою. Якщо задирика не виявлено, продовжуйте заточування на Пристрої 1, чергуючи протяжки в лівому та у правому пазах до утворення задирика. Після утворення задирика вздовж усієї кромки леза переходьте до Пристрою 3.

### **ПРАВКА/ПОЛІРОВКА СУЧАСНОГО НОЖА АЗІЙСЬКОГО ТИПУ НА ПРИСТРОЇ 3**

Протягніть лезо в напрямку до себе через лівий паз (див. Малюнок 10), а потім через правий паз Пристрою 3. Зробіть 4 пари протяжок (4-5 секунд кожна), чергуючи лівий та правий пази Пристрою 3. Після цього на даному пристрої потрібно зробити від 4 до 5 почергових пар швидких протяжок для виконання фінальної поліровки кромки леза: час проходження через паз для леза довжиною 5 дюймів (12 см.) становить 1-2 секунди.

Перевірте лезо на гостроту. Для отримання більш гострого леза виконайте ще кілька пар швидких протягувань і знову перевірте гостроту. Повторюйте дану процедуру за необхідності для утворення виключно гострої кромки леза.



Малюнок 9. Чіткий задирик уздовж кромки леза може бути виявлений, якщо провести пальцем упоперек і в сторону від леза. Увага! Дивись текст.



Малюнок 8. Спочатку заточіть сучасний ніж азійського типу в Пристрої 1.



Малюнок 10. Правка/Поліровка сучасного ножа азійського типу в Пристрої 3.



## **ПОВТОРНЕ ЗАТОЧУВАННЯ СУЧАСНИХ НОЖІВ АЗІЙСЬКОГО ТИПУ**

Повторно заточіть лезо згідно з описаною процедурою Правки/Поліровки у Пристрої 3. Залежно від ступеня зносу леза, щоб відновити його гостроту, вам має вистачити заточування протягом 3 чи більше разів лише у Пристрої 3, до того як знову виконувати заточку у Пристрої 1.

Виконуйте заточування у Пристрої 1 лише тоді, коли заточування у Пристрої 3 забиратиме надто багато часу. У такому разі виконайте повну процедуру заточки та правки/поліровки ножа у Пристроях 1 і 3, як описано вище.

Примітка: Для відновлення на ножі азійського типу спеціального зміцненого леза типу Trizor® (описаного в наступному розділі), після того, як було утворено задилок у Пристрої 1, зробіть дві пари протяжок (по 3 секунди) у Пристрої 2. Завершіть заточування на Пристрої 3, як описано в даному розділі.

## **УТВОРЕННЯ ТРИГРАННОГО ЛЕЗА ТИПУ TRIZOR® ДЛЯ СУЧАСНИХ НОЖІВ АЗІЙСЬКОГО ТИПУ ТА НОЖІВ З КУТОМ 15 ГРАДУСІВ**

Тонке 15-градусне лезо (загальний кут 30 градусів) відоме своєю гостротою та вважається менш витривалим, ніж леза з 20-градусною (загальний кут 40 градусів) ограненою ріжучою кромкою. Унікальна Модель 1520 містить у собі Пристрій 2, на якому ви можете, за бажанням, утворити невеликий проміжний скіс уздовж усієї кромки 15-градусної грані, перед тим як зробити кінцевий мікроскіс на Пристрої 3, де лезо полірується до виключної гостроти.

Щоб створити лезо типу Trizor®, спочатку заточіть кромку під кутом 15 градусів на Пристрої 1, як описано вище, доки не утвориться правильний задилок. Потім перейдіть до Пристрою 2: зробіть дві пари протяжок тривалістю 2 секунди для леза довжиною 12 см. Маленький задилок утвориться вздовж кромки. Не робіть більше протяжок на Пристрої 2. Маленький скіс, утворений після пари протяжок на Пристрої 2, утворить мікроарку на самісінькому кінчику основної грані кромки та забезпечить вас більш міцним лезом, без помітної зміни гостроти ножа.

Перейдіть до Пристрою 3 та дотримуйте інструкцій, наведених у попередньому параграфі. Правка/Поліровка на Пристрої 3.

---

## **ЗАТОЧУВАННЯ ТРАДИЦІЙНОГО (ОДНОСТОРОННЬОГО) ЯПОНСЬКОГО ЛЕЗА**

---



Традиційні японські ножі, такі, як Сашимі, що на малюнку, є ножами із сформованою на фабриці односторонньою заточкою із широким скосом (грань А, Малюнок 6) на фронтальному боці леза. Існує значна кількість виробників ножів цього типу, що широко використовуються для приготування сашимі. Фабричний скіс (грань А) зазвичай нарізується під кутом близько 10 градусів, але бувають і винятки, оскільки цей кут не є стандартизованим на заводах Азії. Конструкція традиційних японських ножів і детальна структура ріжучих кромки також варіюється в широких межах від одного виробника до іншого, однак існують певні спільні риси. Ріжуча кромка складається з невеликої первинної грані на фронтальній поверхні леза, під

широким фабричним скосом і включає в себе набагато меншу вторинну мікрогрань уздовж задньої поверхні. Зазвичай грань на задній стороні (Малюнок 7) можна легко побачити лише з лупою. Зворотна сторона леза є плоскою або, що буває частіше, є трохи опуклою, тому сформована на ній мікрогрань працює більш ефективно. Через брак стандартів в Азії зазвичай застосовується ручне заточування таких ножів. Отже, заточування цих ножів залишається складним, трудомістким і довготривалим процесом. Точилка Chef'sChoice® Модель 1520 призначена для заточування майже всіх традиційних азійських ножів і створення кромки леза фабричної якості.

Перед початком заточування традиційного японського ножа уважно роздивіться його, щоб зрозуміти, чи є він ножом для правої чи лівої руки, як описано на сторінці 6, Малюнок 6. Важливо ретельно дотримувати процедуру та послідовність заточування, описано нижче, щоб отримати оптимальний результат на вашому традиційному лезі.

Пересвідчіться, на якому боці леза є широкий фабричний скіс (А). Візьміть ніж у руку (як при роботі) та якщо широкий фабричний скіс є з правого боку леза, то ніж є праворучним. Праворучні ножі заточуються тільки в лівому пазу Пристрою 1, так щоб тільки скошена сторона (права) леза ножа торкалася абразивного диска. Дійте, як описано нижче.

## **КРОК 1**

### **ЗАТОЧУВАННЯ ТРАДИЦІЙНИХ ЯПОНСЬКИХ НОЖІВ У ПРИСТРОЇ 1 (ПРАВОРУЧНІ ЛЕЗА)**

Наступний приклад наведено для праворучних ножів, тому ви повинні застосовувати тільки лівий паз Пристрою 1 (див. Малюнок 11). Кількість протяжок, які потрібно зробити, залежить від кута фабричного скосу грані А (Малюнок 6 і 7) та від того, наскільки тупим є лезо.

Зробіть від п'яти (5) до десяти (10) протяжок (3-4 секунди) лише в лівому пазу Пристрою 1 і потім перевірте наявність задирка вздовж усієї кромки леза. (Утворений на Пристрої 1 задирок буде маленьким, але буде відчуватися, як показано на Малюнку 9). Пересвідчіться, що задирок утворено вздовж усього леза. Якщо задирка немає або він наявний лише на частині леза, зробіть додатково близько п'яти (5) протяжок у лівому пазу та перевірте лезо на наявність задирка після кожної серії із п'яти (5) протяжок. Зазвичай 20-30 протяжок у лівому пазу є достатньо для утворення задирка; хоча навряд чи вам знадобиться більше 50 протяжок. Коли ви переконаєтеся, що задирок утворено, переходьте до Кроку 2.



Малюнок 11. Заточуйте традиційний японський ніж тільки в лівому пазу Пристрою 1 (праворучний).



Малюнок 12. Правте і поліруйте лезо традиційного японського ножа тільки в Пристрої 3. Ретельно дотримуйтеся інструкцій.

## **КРОК 2**

### **ПРАВКА/ПОЛІРОВКА ФІНАЛЬНОЇ КРОМКИ ЛЕЗА**

#### **ТРАДИЦІЙНИХ ЯПОНСЬКИХ НОЖІВ НА ПРИСТРОЇ 3 (ПРАВОРУЧНІ ЛЕЗА)**

- a. Зробіть від п'яти до восьми (5-8) повільних протяжок, 3-4 секунди кожний, лише в лівому пазу Пристрою 3 (Малюнок 12), а потім перейдіть до видалення задирка, як описано в пункті b нижче.
- b. Зробіть одну (1) звичайну протяжку у правому пазу Пристрою 3 уздовж задньої сторони леза (тривалість протяжки близько 3-4 секунд).
- c. Зробіть 2-3 пари швидких протяжок (1-2 секунди кожна) чергуючи лівий та правий паз Пристрою 3. Перевірте гостроту леза з допомогою листа тонкого паперу. Воно має бути гострим, наче бритва. Якщо ж ні, то повторіть кроки a, b, c.

#### **ПОВТОРНЕ ЗАТОЧУВАННЯ ТРАДИЦІЙНИХ ЯПОНСЬКИХ НОЖІВ (ПРАВОРУЧНІ ЛЕЗА)**

Загалом ви можете швидко заточити ваш ніж, дотримуючись описаної вище схеми, що на Кроці 2. Повторіть цю операцію, якщо необхідно отримати гостре, наче бритва, лезо. Якщо повторне заточування тільки на Пристрої 3 не відновило гостру кромку, або якщо лезо істотно притуплене, вам потрібно буде повторно заточити лезо на Пристрої 1. Використовуйте тільки лівий паз Пристрою 1. Як правило, ви виявите, що достатньо буде зробити п'ять (5) повторних протяжок на Пристрої 1. У будь-якому випадку досягніть утворення задирика, перш ніж знов переходити до Пристрою 3. Виконайте фінішну правку і поліровку леза на Пристрої 3, згідно кроків a, b, c.

#### **ЗАТОЧУВАННЯ ЛІВОРУЧНИХ ТРАДИЦІЙНИХ ЯПОНСЬКИХ НОЖІВ**

Процедура заточування ліворучних ножів подібна до описаної вище процедури для праворучних ножів, з тією різницею, що у всіх випадках пази потрібно використовувати з точністю до навпаки. Якщо процедура заточування праворучних лез вимагає використання тільки лівого паза, то для час заточування ліворучного ножа ви повинні використовувати тільки правий паз. Так само використовуйте лівий паз для праворучного ножа, як для ліворучного ножа - правий паз.

---

## **ЗАТОЧУВАННЯ НОЖІВ ЄВРОПЕЙСЬКОГО/ АМЕРИКАНСЬКОГО ТИПУ**

---



Усі ножі від європейських чи американських виробників мають двосторонню заточку, а отже, потрібно заточувати обидві сторони леза. Зазвичай кромка леза заточується під кутом 20 градусів, утворюючи двогранне лезо з загальним кутом 40 градусів. Якщо такі ножі використовуються для роботи з важкими для нарізання продуктами, тоді міцне 20-градусне лезо є найбільш підходящим.

Заточування європейського/американського ножа є двохетапним процесом, коли спочатку відбувається заточування на Пристрої 2 і потім завершується правкою/поліровою на Пристрої 3. (Не використовуйте Пристрій 1 для цих ножів, якщо ви не збираєтесь перетворити їх на ножі азійського типу з кутом леза 15 градусів, як описано нижче).

## **КРОК 1: АБРАЗИВНА ЗАТОЧКА У ПРИСТРОЇ 2**

Не застосовуйте Пристрій 1.

Пристрій 2 застосовуйте для первинного заточування європейських /американських ножів під кутом 20 градусів. Увімкніть кнопку живлення. Почніть заточування, протягуючи лезо ножа між лівою кутовою направляючою Пристрою 2 (Малюнок 13) та пластиковою пружинною планкою, рухаючи лезо в напрямку до себе, одночасно рухаючи лезо вниз пазу до його контакту з покритим алмазами диском. Ви почуєте характерний звук при контакті леза з диском. Вставляйте лезо в паз якомога ближче до руків'я чи больстера. Якщо кромка леза має закруглену форму, злегка піднімайте руків'я ножа при наближенні до кінчика леза. Заточуйте лезо по всій його довжині. Потім продовжуйте заточування, повністю протягуючи лезо через правий паз Пристрою 2. Завжди робіть парні протягування, чергуючи лівий і правий пази Пристрою 2. Час протягування через паз становить 4-5 секунди для леза завдовжки 5 дюймів (12 см.), а для більш довгих лез цей час трохи збільшується. Зробіть близько п'яти (5) пар протягувань, а потім перевірте наявність задирка по всій довжині кромки. (див. Стор 8 і Малюнок 9). Продовжуйте чергувати парні протяжки, допоки не пересвідчитесь в наявності задирка. Якщо ніж був дуже тупий, може знадобитися більше протягувань.

## **КРОК 2: ПРАВКА/ПОЛІРОВКА У ПРИСТРОЇ 3**

На Пристрої 3 зробіть від трьох (3) до чотирьох (4) пар повільних протяжок, близько 4 секунд кожна, чергуючи лівий і правий пази Пристрою.

Потім у цьому ж Пристрої 3 зробіть три (3) пари швидких протягувань, 1-2 секунди кожна, чергуючи лівий і правий пази. Уздовж усієї кромки не повинно залишитись задирка. Перевірте лезо на гостроту. Воно повинно бути надзвичайно гострим. Якщо воно є недостатньо гострим, повторіть Крок 2.

## **ПОВТОРНЕ ЗАТОЧУВАННЯ НОЖІВ ЄВРОПЕЙСЬКОГО/АМЕРИКАНСЬКОГО ТИПУ**

Повторно загострити європейські / американські ножі можна використовуючи лише Пристрій 3, дотримуючи попередніх (Крок 2) інструкцій. Коли не вдається таким чином швидко відновити гостроту леза, поверніться до Пристрою 2 і зробіть дві або три пари почергових протяжок. Перевірте наявність задирка вздовж кромки леза, і якщо задирок утворено, перейдіть знову до етапу 3 за інструкціями попереднього розділу.

## **ТРАНСФОРМУВАННЯ ЛЕЗА ЄВРОПЕЙСЬКОГО/ АМЕРИКАНСЬКОГО ТИПУ В 15° ЛЕЗО АЗІЙСЬКОГО ТИПУ**

За допомогою Моделі 1520 Ви можете перетворити будь-який ніж європейського або американського типу, що зазвичай використовується для виконання легких задач, у ніж із лезом азійського типу, з кутом заточки 15 градусів. Наприклад, на ваш розсуд, ніж



Малюнок 13. Заточка у Пристрої 2 (лівий паз). Лезо європейського і американського типу.



Малюнок 14. Для заточування зубчатих ножів використовуйте тільки Пристрій 3.

для чистки овочів або тонкий господарський ніж можна заточити під кутом 15 градусів. Щоб змінити лезо ножа таким чином, дотримуйте інструкцій по заточці леза азійського типу, стор. 7 до 9. Первинна заточка у Пристрої 1 може забрати більше часу, ніж ви розрахуєте, але подальша заточка займатиме стандартний проміжок часу.

## **ПРОЦЕС ЗАТОЧУВАННЯ НОЖА ІЗ ЗУБЧАТИМ ЛЕЗОМ**

Зубчатий ніж при нормальному використанні ріже за рахунок гостроти зубців.

Усі типи зубчатих ножів можна заточити на Chef'sChoice® Модель 1520. Однак для цього потрібно застосовувати лише Пристрій 3 (Малюнок 14), який заточить зубці та утворить мікролеза вздовж їх кромки. Як правило, від п'яти (5) до десяти (10) пар почергових протяжок через лівий і правий пази Пристрою 3 буде достатньо. Якщо ніж дуже тупий, то знадобиться більше протяжок. Якщо лезо ножа дуже сильно затуплене, зробіть пару протяжок у лівому та правому пазах Пристрою 2. Швидкість - 2-3 секунди для леза довжиною 20 см. Потім зробіть серію протяжок у Пристрої 3, чергуючи правий та лівий пази. Не рекомендуємо робити більше протяжок у Пристрої 2, оскільки надмірно використання Етапу 2 видалить більше металу з леза, ніж це необхідно для того, щоб заточити зубці.

Оскільки ножі-пилки мають зубчасту структуру, кромка такого леза ніколи не буде такою ж гострою, як кромка звичайного рівного леза. Однак зубчата структура може бути дуже ефективною при розрізанні продуктів з жорсткою шкоринкою або для розрізання упаковок на паперовій основі.

## **ОЧИЩЕННЯ ДИСКІВ ДЛЯ ПРАВКИ / ПОЛІРОВКИ ПРИСТРОЮ 3.**

Модель 1520 обладнана вбудованою системою очистки дисків правки/поліровки Пристрою 3.

У випадку, якщо диски вкрилися шаром жиру, харчових відходів або металевою стружкою, їх можна очистити та відновити їх форму за допомогою ручного важеля, що є на задній панелі точилки. Цей важіль знаходиться всередині виїмки, як показано на Малюнку 15, у нижньому лівому куті, якщо стояти обличчям до задньої частини точилки.

Щоб задіяти пристрій з очищення, пересвідчіться, що живлення ввімкнено ("ON"), і просто натисніть праворуч маленький важіль у ніші, потримайте його натисненим близько 3-4 секунд, а потім натисніть його ліворуч й утримуйте протягом 3-4 секунд. Коли важіль переміщується в одному напрямку, пристрій очищує і відновлює форму активної поверхні одного з дисків для правки/поліровки. Натискаючи на важіль у протилежному напрямку, ви очистите інший диск.

Використовуйте очищувальний механізм лише в тому випадку, якщо диски Пристрою 3 серйозно потемнішали та коли Пристрій 3 не виконує свої поліруючі функції належним чином. При використанні механізму очищення з поверхні дисків



Малюнок 15. Застосовуйте механізм чищення економно, тільки за необхідністю.

видаляється абразивний матеріал, тож якщо ви використовуєте цей механізм надто часто, ви видаляєте з дисків надто багато робочого матеріалу, що врешті-решт призведе до необхідності заміни дисків для полірування. Якщо ви регулярно мисте ножі перед заточуванням, вам знадобиться застосовувати механізм очищення рідше, ніж раз на рік.

## РЕКОМЕНДАЦІЇ

1. Завжди видаляйте залишки їжі, жиру та сторонні матеріали з леза ножа перед заточуванням. При сильному забрудненні користуйтеся мийними засобами та водою.
2. Деякі сучасні й традиційні азійські ножі виготовлені із кованої (дамаської) сталі. Ті й інші слід заточувати згідно з даною інструкцією, залежно лише від того, чи є ніж сучасним (з двостороннім лезом) чи традиційним – з одностороннім (асиметричним) азійським лезом.
3. Завжди протягуйте лезо ножа з рекомендованою швидкістю, рівномірно, уздовж усієї його довжини. Ніколи не переривайте й не зупиняйте рух леза під час його контакту з абразивними дисками.
4. Для досягнення найкращого результату та подовження тривалості служби ваших ножів ретельно дотримуйте інструкцій, що детально описують процедуру заточування кожного з типів лез. Послідовність дій є особливо важливою при заточування односторонніх, асиметричних ножів азійського типу.
5. При заточуванні кромка леза ножа має перебувати в контакт з абразивними дисками по всій довжині леза. Для заточування леза в частині його вигнутого кінчика по мірі наближення до кінчика ножа трохи піднімайте руків'я ножа. При цьому має бути чутним характерний звук контакту леза з абразивним диском.
6. Для покращення якості роботи з Chef'sChoice® Модель 1520 навчіться виявляти задирок уздовж кромки леза (як описано на стор.8). Навіть якщо у вас виходить добре заточити ножа, не користуючись даною технікою, це є найшвидшим способом визначення, чи достатньо був заточений ніж на попередньому етапі. Це допоможе вам уникнути зайвого переточування ножа і кожного разу отримувати дуже гострі леза. Розрізання помідора або аркуша папери є найзручнішим способом перевірки ножа на гостроту.
7. При заточуванні докладайте лише легкого зусилля – достатнього тільки для надійного контакту леза з абразивним диском.
8. Якщо лезо вашого ножа має незаточену ділянку значної довжини поблизу руків'я, можливо, вам буде зручно помістити вказівний палець на цій незаточеній ділянці (див. Малюнок 16 і 17), коли ви поміщаєте лезо в точилку (будьте обережні! Ця



Малюнок 16. Якщо лезо вашого ножа має значну незаточену ділянку біля руків'я, вам може бути зручно під час заточування помістити палець на цій ділянці.



Малюнок 17. Поставте вказівний палець, як показано, позаду незаточеної ділянки, коли ніж вставляється в паз для заточування (див. Рекомендацію 8).

- частина леза може бути гострою). Ваш палець при цьому може виступати в якості «стопера» та завадити вам вставити лезо настільки далеко, що незаточена ділянка зачіпатиме передню стопорну пластину точилки під час виймання леза. Невелика практика допоможе вам вдосконалити цю техніку. Коли ви вставляєте лезо, дозвольте вашому пальцю ковзнути вниз по фронтальній частині точилки.
9. При правильному використанні Ви зможете заточувати лезо по всій довжині, не доходячи 1/8 дюйма (3 мм.) до больстера чи руків'я. Це головна перевага Моделі 1520 Chef'sChoice® у порівнянні з іншими методами заточування, особливо важлива при заточуванні кухарських ножів, коли Вам потрібно рівномірно заточити лезо по всій довжині, щоб підтримувати кривизну кромки леза. Якщо ваш кухарський ніж має близько руків'я важкий больстер (потовщення на металі, у яке переходить лезо, що не дає руці зісковзувати на лезо), то на точильному крузі можна змінити або видалити нижню частину больстера таким чином, щоб він не заважав заточити всю довжину леза.
  10. Диски для правки/поліровки Пристрою 3 розраховані на довгі роки використання, однак ви можете збільшити їх корисне життя, періодично змінюючи ваш патерн заточування, який ви застосовували на попередньому етапі. Утворений на попередньому етапі заточування задирок зношує диски для правки/поліровки Пристрою 3. Це відбувається в момент першого зіткнення задирка з поверхнею згаданих дисків. Отже, якщо ви зазвичай завершуєте роботу (Пристрій 1 або 2) в правому пазу, рекомендуємо чергувати останній паз при переході до Пристрою 3. Якщо ви будете таким чином чергувати останній паз, то задирок буде завжди знаходитися з різних боків, а не з якогось одного, і загальне зношування полірувальних дисків буде рівномірним.
  11. Не намагайтеся використовувати цю точилку для заточування керамічних ножів і ножиць.

## ПОВСЯКДЕННЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Рухомі частини, двигун, несучі поверхні й точильні поверхні НЕ потребують мастила. Немає потреби у воді для абразивів. Зовнішні поверхні точильного приладу можна протерти вологою ганчіркою. Не використовуйте мийні засоби або абразивні матеріали. Раз на рік, за потреби, Ви можете видаляти металевий пил, що накопичується всередині приладу після численних заточувань. Вийміть круглу пластикову заглушку (Малюнок 18), яка закриває отвір у нижній панелі пристрою. Ви знайдете металеві частинки на магніті, що прилаштований під заглушкою. Почистіть магніт туалетним папером або зубною щіткою від цього бруду і вставте заглушку на місце. Якщо утворилася більша кількість металевого чи іншого бруду, Ви можете витрусити будь-які залишки бруду через отвір на дні приладу, коли заглушку знято. Після чищення надійно вставте заглушку з магнітом на місце.



Малюнок 18. Зняття кришки нижньої панелі для очищення від металевого пилу (див. розділ Повсякденне обслуговування).

## СЕРВІС

У разі необхідності постгарантійного обслуговування відправте свій прилад до заводу-виробника EdgeCraft, де Вам Вам оцінять вартість ремонту до його проведення. Для клієнтів за межами США: будь ласка, зверніться до продавця або офіційного національного дистриб'ютора.

Будь ласка, укажіть свою зворотну адресу, номер телефону в денний час і короткий опис проблеми або пошкодження на окремому аркуші всередині коробки. Збережіть квитанцію з транспортування вантажів як доказ відвантаження і в якості захисту від втрати при транспортуванні.

Відправляйте свою точилку (зі страховкою та сплаченою вартістю доставки) до:

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

# 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**

Зібрано у США

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

ChefsChoice®, EdgeCraft®, Diamond Hone® і весь дизайн цього виробу є зареєстрованими товарними знаками корпорації EdgeCraftU.S.

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 2016

J16

C528960