

GRAEF.



ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРИБОРА ОЗНАКОМЬТЕСЬ С
ДАНЫМ РУКОВОДСТВОМ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ
ОПТИМАЛЬНЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ
ВАЖНО СЛЕДОВАТЬ ДАННЫМ ИНСТРУКЦИЯМ

Руководство по эксплуатации

CX 110

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

При использовании электроприборов необходимо всегда соблюдать основные правила техники безопасности, в частности, перечисленные ниже:

1. Полностью прочитайте инструкцию.
2. Во избежание опасности поражения электрическим током следите за тем, чтобы прибор не был погружен в воду или любую другую жидкость.
3. Следите за тем, чтобы в прибор вставлялись только чистые лезвия ножей.
4. Отключайте прибор от источника питания, когда он не используется, перед чисткой, обслуживанием или заменой деталей.
5. Не прикасайтесь к движущимся частям.
6. Не используйте прибор, шнур или вилку, которые повреждены, неисправны, упали или были каким-либо другим образом повреждены.. Если кабель питания данного прибора поврежден, его замена должна производиться в ремонтном центре производителя, поскольку для этого требуются специальные инструменты. Обратитесь к дилеру компании Graef.
7. **ОСТОРОЖНО!** Данный прибор может быть оснащен поляризованной вилкой (один из полюсных штырей более широкий). Для снижения риска поражения электрическим током эту вилку можно вставлять в поляризованную сетевую розетку только в одном положении. Если вилка не может быть полностью вставлена в розетку, вставьте вилку так, чтобы полюсные штыри находились в обратном положении. Если она все еще не подходит, обратитесь к электрику. Ни в коем случае не модифицируйте вилку.

8. Использование принадлежностей, не рекомендованных или не проданных компанией Graef, может привести к пожару, поражению электрическим током или другим травмам или повреждениям.
9. Прибор предназначен для заточки азиатских ножей. Не пытайтесь использовать его для заточки лезвий ножниц, топоров или других режущих лезвий, которые не могут легко войти в пазы.
10. Не допускайте, чтобы шнур питания свисал через край стола или стойки или соприкасался с горячими поверхностями.
11. Когда прибор включен, положение переключателя "ON" (виден красный символ молнии на переключателе), она всегда должен находиться на столе или другой твердой поверхности.
12. **ОСТОРОЖНО: НОЖИ, КОТОРЫЕ БЫЛИ ПРАВИЛЬНО ОБРАБОТАНЫ НА ВАШЕМ ПРИБОРЕ, ОСТРЕЕ, ЧЕМ ВЫ ПРЕДПОЛАГАЕТЕ. ПОЭТОМУ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ТРАВМ СОБЛЮДАЙТЕ ПРЕДЕЛЬНУЮ ОСТОРОЖНОСТЬ ПРИ РАБОТЕ С НИМИ. НИКОГДА НЕ РЕЖЬТЕ В НАПРАВЛЕНИИ ПАЛЬЦЕВ, КИСТЕЙ РУК ИЛИ ДРУГИХ ЧАСТЕЙ ТЕЛА. НЕ ПРОВОДИТЕ ПАЛЬЦАМИ ПО РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ. ХРАНИТЕ НОЖИ В БЕЗОПАСНОМ МЕСТЕ.**
13. Не используйте прибор на открытом воздухе.
14. Данный прибор не предназначен для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными способностями, а также с недостаточным опытом и/или знаниями, если только они не получили надзор или инструктаж по использованию прибора от лица, ответственного за их безопасность.
15. Не используйте абразивные масла, воду или другие смазочные материалы при работе с прибором.
16. Прибор предназначен только для бытового использования.

ХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ В НАДЕЖНОМ МЕСТЕ.

ВЫ СДЕЛАЛИ ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР

Компания Graef представляет модель CX110 Asian Knife Sharpener в ответ на спрос на прецизионный инструмент, способный восстанавливать режущие кромки японских и других азиатских ножей до первоначальной остроты. Эта новая точилка имеет очень точную регулировку угла, а также технологию заточки Diamond Hone®, благодаря которой ведущие шеф-повара мира выбирают точилки Graef.

Вы по достоинству оцените качество обработки, с которым 100% тонкие и ультратонкие алмазные шлифовальные круги, используемые в приборе, шлифуют и полируют очень острые режущие кромки, характерные для тонких лезвий азиатских ножей. Следуя приведенным здесь инструкциям, вы также можете снабдить любой из своих тонких европейских или американских ножей азиатской режущей кромкой и затем использовать эту плоскую режущую кромку, чтобы без труда резать все "как по маслу". В следующих инструкциях описано, как заточить большинство азиатских ножей, включая традиционные японские клинки, с помощью модели CX110.

Вы будете восхищены тем, как легко вы сможете использовать острый нож для нарезки ваших любимых суши, сашими и овощей, а также для разделки, филетирования или нарезки свежельвленной рыбы.

АЗИАТСКИЕ НОЖИ

Азиатские ножи отличаются от европейских и американских тем, что большинство ножей, используемых в Азии, имеют более тонкое сечение в части режущей кромки. Кроме того, боковые поверхности режущих кромок часто наклонены под меньшим углом, чем у обычных европейских и американских ножей. Более тонкое лезвие за боковыми поверхностями режущей кромки и поверхности режущей кромки, сходящиеся под более плоским углом, уменьшают усилие, необходимое при нарезке или зачистке тонких ломтиков. Поэтому азиатские режущие кромки также более чувствительны и могут нуждаться в более частой заточке, если они подвергаются большим нагрузкам. Азиатские ножи идеально подходят для подготовки овощей, для их тонкой нарезки, для филетирования рыбы и приготовления популярных суши и сашими. Более подробно о конструкции азиатских ножей можно прочитать в описании лезвий азиатских и европейских/американских ножей.

НАЗНАЧЕНИЕ ПРИБОРА ДЛЯ НОЖЕЙ С АЗИАТСКИМИ ЛЕЗВИЯМИ

Прибор модели CX110 предназначен для заточки всех современных японских ножей, всех китайских тесаков и ножей с прорезью, а также более тонких обычных японских ножей до острой азиатской режущей кромки, не уступающей новой. Поскольку в этом приборе используется только тонкая и сверхтонкая алмазная крошка, она не предназначена для заточки очень толстых ножей, таких как ножи Deba, толстые спортивные ножи, более толстые европейские поварские ножи, европейские тесаки и некоторые толстые ножи для сашими.

Ножи для сашими. Эти толстые ножи можно заточить с помощью других точилок Graef, например, моделей CC 120 и CC 2000.

Точилка для азиатских ножей модели CX110 имеет две стадии обработки. На первом этапе каждая сторона режущей кромки затачивается под углом около 15° мелкой алмазной крошкой. На втором этапе режущая кромка полируется под несколько большим углом очень мелкой алмазной крошкой для получения более гладкой поверхности. На первом и втором этапах правая и левая стороны лезвия обрабатываются отдельно, поэтому обычное японское лезвие, имеющее фаску с одной стороны, может быть отшлифовано и отполировано в основном со стороны фаски.

Для современных японских ножей и китайских поварских ножей заточке и полировке подлежат обе стороны клинка. Традиционные односторонние японские ножи следует затачивать и полировать в основном с передней стороны лезвия, которое в новом состоянии имеет очень широкий скос (наклон).

Пожалуйста, внимательно прочитайте следующие подробные инструкции по заточке, чтобы достичь оптимальных результатов и по возможности избежать повреждения этих специальных ножей.

Никогда не работайте с точилкой сзади. При заточке прикладывайте достаточное давление вниз, чтобы обеспечить равномерный и стабильный контакт лезвия с точильными кругами при каждом проходе. Больше давление не требуется и не приведет к ускорению заточки. Избегайте чрезмерного врезания в пластиковый корпус. Случайное врезание в корпус не повлияет на технологические функции точилки и не повредит режущую кромку.

Для тренировки перед включением питания сделайте пробное протягивание ножа через точилку. Равномерно и без сильного нажима вставьте лезвие ножа в левый паз между левой угловой направляющей ступени обработки 1 и пластиковой пружиной фиксации ножа. Не заклинивайте нож. Продвигайте нож в паз до тех пор, пока он не коснется алмазного шлифовального круга. Потяните его на себя и слегка приподнимите рукоятку по мере приближения к кончику. Это

позволит почувствовать натяжение пружины. Снова выньте нож и прочитайте инструкцию по типу ножа, который вы хотите заточить.

ЗАТОЧКА СОВРЕМЕННОГО **АЗИАТСКОГО НОЖА**



Прежде чем приступить к заточке современного азиатского ножа, ознакомьтесь с описанием азиатских и европейских/американских ножей выше, чтобы убедиться, что ваш нож действительно имеет обоюдоострое лезвие. Все обоюдоострые азиатские ножи называются современными. Большинство распространенных на рынке азиатских ножей, таких как ножи Usaba (Nakiri) и Santoku, имеют современный дизайн с двусторонней фаской. Если ваш нож с двусторонней фаской очень тонкий и режущая кромка относительно новая, то предварительное шлифование (этап 1) не требуется; его можно сразу полировать. Поэтому приступайте к этапу 2, на котором режущая кромка полируется очень мелкой алмазной крошкой. Включите питание и заточите нож на этапе обработки 2 следующим образом:

НАЧАТЬ С ПОЛИРОВКИ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ НА ЭТАПЕ 2 ОБРАБОТКИ

a. Протяните лезвие через левую прорезь фазы ступени обработки 2, а затем через правую щель ступени обработки 2. Выполните поочередно два протягивания в правую и левую щели ступени обработки 2. Для лезвия длиной 12 см один ход должен занимать около 3 секунд.

b. Затем выполните два поочередных более быстрых проводки на этапе 3 (примерно 1 секунда на проводку для лезвия длиной 12 см). Если нож все еще не острый, повторите шаги a и b. Проверьте еще раз, достаточно ли острым стало лезвие. Если нож все еще недостаточно острый, то вы добьетесь этого быстрее, если предварительно зашлифуете его на этапе обработки 1 следующим образом:

ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОПЕРАЦИЮ ЗАТОЧКИ НА ЭТАПЕ 1.

а. Поочередно протяните лезвие через левый и правый пазы этапа 1. Выполните два протягивания со скоростью одно за примерно 3 секунды. Проверка резания

Внимательно проверьте режущую кромку на предмет образования заусенца, который, однако, невелик, поскольку абразивный материал на этапе 1 довольно мелкий. Чтобы проверить наличие заусенца, аккуратно проведите указательным пальцем поперёк режущей кромки. (Не проводите пальцем по кромке в продольном направлении - есть риск порезаться). Если нож был пропущен через правый паз последним, заусенец появится только с правой стороны (так, как вы обычно держите нож), то же самое относится и к левой. Если заусенец есть, он будет ощущаться как неровное, изогнутое продолжение кромки; другая сторона кромки будет казаться очень гладкой по сравнению с ним. Если заусенец образовался по всей режущей кромке, повторите полировку на этапе обработки 2.

б. Если заусенец отсутствует, продолжайте шлифовать по шагу 1, чередуя левый и правый пазы, до появления небольшого заусенца. Если заусенец образовался по всей длине режущей кромки, повторите полировку на шаге 2, как описано выше.

ПОВТОРНАЯ ПОЛИРОВКА НА СТАДИИ ОБРАБОТКИ 2

а. Выполните три раза по два движения поочередно в правой и левой прорези с такой скоростью, чтобы одно движение лезвием 12 см занимало 3 секунды. Затем выполните три раза по два более быстрых движения, поочередно в левую и правую прорезь, примерно по 1 секунде на каждое движение. Убедитесь, что лезвие достаточно острое.

б. Если режущая кромка не режет остро, сделайте еще несколько быстрых двойных протяжек (попеременно вправо-влево) на этапе обработки 2, пока режущая кромка не станет острой.

ЗАТОЧКА СОВРЕМЕННЫХ АЗИАТСКИХ КЛИНКОВ

Для повторной заточки выполните описанную выше процедуру, начиная с полировки на шаге 2. Лезвие должно быть доведено до бритвенной остроты 10 или более раз только за счет полировки на шаге 2, прежде чем возникнет необходимость использовать также шаг 1 (заточку). Затачивать на этапе 1 следует только в том случае, если он кажется слишком тупым или если для полировки режущего лезвия до бритвенной остроты требуется слишком много движений на этапе 2. В этом случае действуйте в соответствии с описанной выше последовательностью шагов.

ЗАТОЧКА ТРАДИЦИОННОГО (ОДНОСТОРОННЕГО) ЯПОНСКОГО КЛИНКА



Традиционные японские ножи обрабатываются с одной стороны и в новом виде имеют широкий скос на одной стороне лезвия. Существует большое количество производителей ножей этого типа, которые широко используются при приготовлении сашими. Скос, нанесенный производителем (скос А), обычно находится под углом около 10 градусов, но бывают и исключения; этот угол не регламентируется никакими производственными стандартами. Японские ножи, имеющие широкую вариативность, также отличаются по дизайну и конструктивным особенностям от производителя к производителю, но есть и общие черты. Режущая кромка состоит из небольшого основного скоса в передней части клинка и гораздо меньшего вторичного микроскоса в задней части. Чтобы увидеть микрофаску на тыльной стороне, обычно требуется увеличительное стекло. Спинка обрабатывается плоской или, что еще более распространено, слегка рифленой поверхностью, что позволяет сформировать эффективную микрофаску на режущей кромке. Из-за отсутствия стандартизации обычная ручная заточка таких ножей оказывается сложной задачей, требующей больших трудозатрат и времени. Точилка для ножей Graef Model CX110 Sharpener предназначена для заточки всех современных и традиционных азиатских ножей, за исключением очень толстых, таким образом, что создается режущая кромка, как у нового ножа.

Прежде чем приступить к заточке традиционного ножа, внимательно осмотрите его, чтобы убедиться, что это традиционный однолезвийный нож, и определить его ориентацию. Для достижения наилучшей режущей кромки традиционного ножа важно следовать процедуре заточки и шагам, описанным ниже.

Примечание: Не пытайтесь затачивать традиционные ножи толщиной более 3 мм в точилке для ножей модели CX110 (для таких толстых ножей будет трудно контролировать угол заточки).

Еще раз проверьте, на какой стороне лезвия производителем нанесен широкий скос А. Для этого возьмите нож в руку (как будто собираетесь им резать); если широкий скос находится на правой стороне лезвия, то это правосторонний нож.

Для ножей для правой руки начинайте заточку в левом гнезде для полировки на шаге 2, так чтобы с полировальным кругом соприкасалась только скошенная (правая) сторона режущей кромки.

ШАГ 1 - НАЧАЛО ПОЛИРОВОЧНОЙ ОБРАБОТКИ ШАГ 2 (ПРАВЫЙ НОЖ)

Протяните лезвие по всей длине около 10 (десяти) раз (около 3 секунд на протяжку для лезвия длиной 12 см или соответственно большее время для более длинных лезвий) через левый паз ступени обработки 2. Проверьте пальцем, не образовался ли заусенец на задней стороне режущей кромки лезвия. (Заусенец должен быть очень тонким). Если заусенец отсутствует

Если заусенец отсутствует, сделайте еще 10 (десять) проходов через левый паз. Если после этих проходов заусенец не образовался, выполните шаг 2; в противном случае пропустите шаг 2 и сразу перейдите к шагу 3.

ЭТАП 2 - ШЛИФОВАНИЕ НА ЭТАПЕ ОБРАБОТКИ 1 (НОЖ ДЛЯ ПРАВОЙ РУКИ)

Если не удастся создать заусенец на этапе 2 обработки, как описано в шаге 1, необходимо заточить режущую кромку на этапе 1 обработки следующим образом: Поскольку Ваш традиционный нож предназначен для правшей, то затачивать можно только в левой части шага 1. Количество движений зависит от степени затупления лезвия. Более тупые лезвия нужно чаще протягивать через точильный паз.

Сделайте десять проходов по левому пазу шага 1, а затем проверьте, не образовался ли заусенец на тыльной стороне лезвия. (Заусенец, образовавшийся на этапе обработки 1, незначительный, но все же легко заметен при проверке). Убедитесь, что заусенец присутствует по всей длине режущей кромки. Если заусенец отсутствует или присутствует лишь частично, сделайте еще несколько движений, всегда в этом левом пазу, и через каждые пять движений проверяйте, образовался ли заусенец. Для получения заусенца достаточно 20-30 движений в левом пазу; вряд ли для этого потребуются более 50 движений в левом пазу. Когда заусенец сформирован, перейдите к шагу 3.

ШАГ 3 - ФОРМИРОВАНИЕ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (ПРАВЫЙ НОЖ)

- a. Выполните пять очередных перемещений в левом пазу этапа обработки 2.
- b. Сделайте одно очередное протягивание в правом пазу этапа 2 обработки, чтобы создать микрозаусенец вдоль задней части режущей кромки.
- c. Сделайте два быстрых движения (по одной секунде на

движение) несколько раз на этапе обработки 2, чередуя левый и правый пазы этапа обработки 2.

Быстрые движения очень тонкими алмазными дисками полируют фаску на передней части лезвия и микрофаску на задней части, что позволяет получить чрезвычайно острую режущую кромку.

d. Тщательно проверьте остроту лезвия с помощью тонкого листа бумаги. Лезвие должно быть острым, как бритва. Если лезвие не режет как бритва, повторите шаг 3с и снова проверьте остроту лезвия.

ЗАТОЧКА ТРАДИЦИОННОГО ЯПОНСКОГО КЛИНКА (НОЖ ДЛЯ ПРАВОЙ РУКИ)

Как правило, для заточки лезвия достаточно 3-4 быстрых двойных проходов, поочередно в левом и правом пазах шага 2. При необходимости повторите эту операцию, чтобы получить острую как бритва режущую кромку.

Если для получения острой режущей кромки при заточке только на шаге 2 требуется слишком много времени или на режущей кромке имеются зазубрины, необходимо переточить режущую кромку на шаге 1. Как правило, достаточно пяти проходов на этапе 1, чтобы ускорить процесс заточки на этапе 2. После повторной заточки вернитесь к этапу 2 и сделайте несколько быстрых двойных проходов, чередуя левый и правый пазы, чтобы создать окончательную режущую кромку.

ЗАТОЧКА ТРАДИЦИОННЫХ ЛЕЗВИЙ НА НОЖАХ ДЛЯ ЛЕВОЙ РУКИ

Процедура заточки ножей для левой руки точно такая же, как и описанная выше для ножей для правой руки, за исключением того, что в каждом случае необходимо использовать другой паз (правый, а не левый и в обратном порядке). Если в процессе обработки ножа для правой руки использовался левый паз, то при заточке ножа для левой руки на этом этапе необходимо использовать, соответственно, правый паз. Аналогично, если в процедуре заточки ножа для правой руки требуется правый слот, то при заточке ножа для левой руки необходимо использовать левый слот.

КАК СДЕЛАТЬ ЛЕЗВИЕ ЕВРОПЕЙСКОГО/АМЕРИКАНСКОГО НОЖА С АЗИАТСКОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ

Если у вас есть нож европейской/американской марки, то его режущую кромку довольно легко переделать в азиатскую, скошенную с двух сторон. Следует помнить, что преимущество азиатской режущей кромки основано на более тонком сечении типичного азиатского клинка в области скосов режущей кромки и более плоском

угле наклона каждого скоса (около 15°). Если европейский/американский клинок толстый и уже имеет значительную толщину в верхней части режущей кромки, то большая часть преимущественных свойств азиатской режущей кромки не могут быть реализованы. Это должно быть очень тонкое лезвие, скосы которого заточены таким образом, чтобы реализовать преимущества азиатской режущей кромки. Поэтому для доработки кромки выбирайте только самые тонкие лезвия, например, тонкий нож для рукоделия или кухонный нож для разделки.

Чтобы переделать европейскую/американскую кромку в азиатскую, сначала выполните заточку на шаге 1 следующим образом:

ПЕРВЫЙ ЭТАП: ГРУБАЯ ЗАТОЧКА НА СТАДИИ ОБРАБОТКИ 1

Протяните лезвие по всей длине через левый и правый пазы шага 1, чередуя правый и левый пазы. (Приблизительно 3 секунды на протягивание для лезвия длиной 12 см). Для того чтобы полностью снять фаску с режущей кромки тонкого лезвия под новым углом, требуется около 20 двойных ударов.

под новым углом. Проверьте, не образовался ли заусенец, и делайте дальнейшие движения до тех пор, пока не образуется небольшой заусенец по всей длине режущей кромки. Затем перейдите к этапу обработки 2 и действуйте следующим образом:

ПОЛИРОВКА НА СТАДИИ ОБРАБОТКИ 2

a. На этапе обработки 2 выполните 5-7 двойных протяжек, чередуя левый и правый слоты (около 3 секунд на каждую протяжку лезвием 12 см).

b. Затем выполните 4 быстрых двойных движения, чередуя левый и правый слоты (1 секунда на каждое движение с лезвием 12 см).

c. Проверьте, достаточно ли острое лезвие. Чтобы получить более острую режущую кромку, сделайте еще несколько вытягиваний, как в шаге b, и снова проверьте остроту лезвия.

ПОВТОРНАЯ ЗАТОЧКА ЕВРОПЕЙСКОГО/АМЕРИКАНСКОГО ЛЕЗВИЯ

Повторная заточка лезвия производится на этапе 2 (полировка), как описано выше. Вы можете заточить лезвие около 10 раз, используя только описанный выше этап обработки 2. После того как вы несколько раз переточили лезвие на этапе полировки, вы можете заточить его на этапе обработки 1, чтобы заточка происходила быстрее.

чтобы заточка происходила быстрее. Сделайте около 5 медленных попеременных двойных проходов на этапе обработки 1 и проверьте, нет ли заусенца. Если заусенец есть, перейдите к этапу обработки 2 и выполните полировку так же, как описано выше.

ОПИСАНИЕ АЗИАТСКИХ И ЕВРОПЕЙСКИХ/АМЕРИКАНСКИХ ЛЕЗВИЙ



Европейские/американские ножи, как правило, имеют более прочное и крепкое сечение, чем более тонкие и изящные современные азиатские ножи. Ножи этих типов широко представлены в торговле. Некоторые европейские/американские ножи очень тонкие, а некоторые азиатские имеют более толстое сечение, что делает их пригодными для более грубой работы.

1. СОВРЕМЕННЫЕ АЗИАТСКИЕ НОЖИ

Широкие азиатские ножи, тонкие и легкие сантоку, а также усаба или накири обычно имеют двухстороннюю фаску (заточку с обеих сторон лезвия). Иногда в продаже можно встретить ножи "Сантоку" с одной фаской, но в США они встречаются довольно редко. Существуют и другие, несколько более тяжелые азиатские ножи с двойной фаской - ножи Deba и Gyutou, которые широко распространены в Азии и используются для шинковки клубневых овощей, кухонной чистки и филетирования, а также для разделки мяса. В основном это азиатские поварские ножи, предназначенные для более грубых работ по оципыванию. К этой же категории относится и китайский тесак.

2. ТРАДИЦИОННЫЕ ЯПОНСКИЕ НОЖИ

Традиционный японский нож имеет скос только с одной стороны клинка, в новом состоянии он имеет широкий скос А с одной стороны клинка над небольшим скосом режущей кромки. Эти ножи продаются в двух вариантах, как ножи для правой руки или для левой руки, как показано на рисунке слева. Фаска, отшлифованная производителем на новом ноже, обычно находится под углом около 10 градусов. Наиболее распространенным примером такого типа ножа является нож для сашими, также известный как "янаги" или "судзихики". Это очень длинное и острое лезвие идеально подходит для нарезки очень тонких ломтиков сырого тунца или лосося. Спинка такого ножа обычно затачивается слегка полого. Узкий режущий скос только с одной стороны (передней) лезвия под углом примерно 15-20° проходит по всей длине лезвия сасими, создавая геометрию режущей кромки. Обычно на задней стороне лезвия затачивается гораздо более узкий микрорежущий скос (едва заметный), чтобы сделать готовую режущую кромку еще более острой. Широкий скос А, отшлифованный производителем, служит для отклонения отрезанного ломтика от лезвия.

3. ЕВРОПЕЙСКИЕ/АМЕРИКАНСКИЕ ЛЕЗВИЯ

Хотя большинство европейских/американских ножей имеют сечение, предназначенное для более грубой работы, существует широкий спектр ножей с различной толщиной лезвия, и некоторые из них, например традиционные кухонные ножи для разделки, филейные и ремесленные ножи, имеют относительно тонкое сечение, которое хорошо подходит для их использования по назначению. Все европейские/американские ножи имеют двойную фаску (заточку с обеих сторон лезвия).

РЕКОМЕНДАЦИИ

1. Перед заточкой всегда удаляйте с ножа остатки пищи и жира, а также другие прилипшие к нему вещества. Если нож загрязнен, тщательно вымойте его перед заточкой.
2. При заточке оказывайте только легкое давление вниз - достаточное для обеспечения контакта со шлифовальным кругом.
3. Всегда протягивайте лезвия с рекомендуемой скоростью и равномерно по всей длине. Никогда не прерывайте и не останавливайте движение лезвия, когда оно находится в контакте с шлифовальным кругом.
4. Для достижения наилучших результатов и продления срока службы ножей тщательно выполняйте подробные процедуры для каждого типа лезвий. Особенно важно точно следовать инструкциям при заточке традиционных односторонних ножей.
5. При заточке режущая кромка лезвия ножа должна находиться в плоскости, параллельной столу или столешнице. Для заточки лезвия в области кончика ножа с криволинейным контуром при протаскивании слегка приподнимите рукоятку в области кончика, чтобы каждый участок режущей кромки проходил на постоянной высоте над базовой плоскостью (столешницей).
6. Иногда полезно очищать алмазный шлифовальный круг высокой чистоты на этапе 2. Верным признаком того, что шлифовальный круг нуждается в очистке, является чрезмерное замедление процесса заточки на этапе обработки 2. Для очистки этих шлифовальных кругов отключите прибор от сети, а затем снимите серую пластиковую пружину с маркировкой 2, которая служит для удержания лезвия. Чтобы снять пружину, подведите палец под пружину сзади и медленно, равномерно надавливая, приподнимите ее. Стопорные штифты ослабнут и освободят пружину. Будьте осторожны, чтобы не потерять штифты. Смочите ватный тампон изопропиловым спиртом (чистящий спирт) и прижмите его к шлифовальному кругу. Поверните круг рукой и прижмите смоченный спиртом ватный тампон к шлифовальному кругу на несколько оборотов. После очистки

каждого диска установите на место пружину крепления ножа и фиксирующие штифты.

7. Для совершенствования навыков работы с точилкой для ножей Graef модели CX110 научитесь распознавать заусеницы на режущей кромке. Ножи можно достаточно хорошо точить и без использования этой техники.
8. Но это лучший и самый быстрый способ определить, достаточно ли вы наточили лезвие на предыдущих этапах. Это поможет избежать ненужной заточки/полировки и всегда иметь невероятно острые ножи. Хорошим тестом для оценки остроты лезвия является разрезание помидора или бумаги.
9. Некоторые современные азиатские ножи имеют геварц, а некоторые современные и традиционные азиатские ножи изготавливаются из дамасской стали, которая имеет слоистую структуру. Все эти ножи следует затачивать в соответствии с приведенными здесь инструкциями, отмечая и различая, являются ли они современными (с двумя скосами) или традиционными.

ОБЫЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Не требуется смазка движущихся частей, двигателя, подшипников, шлифовальных и полировальных поверхностей. Для шлифовальных кругов не требуется вода. Внешнюю поверхность прибора можно очищать, протирая влажной мягкой тканью. Не используйте сильные чистящие средства, чистящие губки или чистящие порошки (абразивы).

Примерно раз в год удаляйте металлическую пыль, скопившуюся в устройстве в процессе заточки. Снимите небольшую прямоугольную крышку отверстия для чистки на нижней стороне прибора. На внутренней стороне этой крышки находятся частицы металлического мусора, которые удерживаются магнитом. Можно просто вытереть это скопление металлических частиц бумагой из кухонного рулона или смахнуть зубной щеткой, а затем вернуть крышку в отверстие. Если помимо частиц, прилипших к магниту, в приборе скопилось большее количество металлической пыли, ее можно вытряхнуть через отверстие в основании при снятой крышке. После очистки установите крышку на место, плотно и надежно зафиксировав магнит в корпусе.

СЛУЖБА ПОДДЕРЖКИ КЛИЕНТОВ

Если ваш прибор поврежден, обратитесь к дилеру или в службу поддержки клиентов Graef по телефону 02932- 9703677 или отправьте нам электронное письмо по адресу service@graef.de.



УТИЛИЗАЦИЯ ПРИБОРА

По окончании срока службы данное изделие нельзя выбрасывать вместе с обычными бытовыми отходами. На это указывает символ на приборе и в руководстве по эксплуатации. Материалы могут быть переработаны в соответствии с их маркировкой. Повторное использование, переработка или другие способы утилизации старых приборов вносят важный вклад в защиту окружающей среды. Обратитесь к местным властям, чтобы узнать, где находится ответственный пункт утилизации.

2 ГОДА ГАРАНТИИ

На данный продукт мы предоставляем гарантию производителя сроком 24 месяца с даты продажи на производственные дефекты, которые можно отследить и дефектам материала. Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные неправильным обращением или использованием, а также на дефекты, которые лишь незначительно влияют на функциональность или ценность прибора. Кроме того, гарантийные обязательства не распространяются на транспортные повреждения, если мы не несем за них ответственности. Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие в результате ремонта, выполненного не нами или одним из наших представителей.



Seit 1920

Gebr. Graef GmbH & Co. KG

Доннерфельд 6
59757 Арнсберг

Тел. 0 29 32 / 97 03 - 0

Факс 29 32 / 97 03 - 90

www.graef.de

GRAEF в России
ООО "Комфорт МАКС"
<https://comfort-max.ru>