

Chillschneidwerk

Bildanleitung

BESCHREIBUNG

Verwendung

Das Chillischneidwerk ist zum schneiden/mahlen von getrockneten Chillischoten geeignet.

Durch drehen (im UZS) an der Kurbel oder am Mühlenoberteil werden die Chillischoten der Schneidplatte zugeführt und zerkleinert.

Achtung! bei der Verarbeitung der Chillischoten können Augen und Schleimhäute gereizt werden.

Aufbau

Das Chillischneidwerk besteht aus zwei Komponentengruppen:

- Schneidwerk
- Antriebsset

Für den Bausatz Chillischneidwerk wird je 1x das Schneidwerk und 1x ein Antriebsset benötigt.

Fast alle Teile sind aus Edelstahl gefertigt. Einzig die Gleitlagerbuchse ist aus Kunststoff. Sie dient dem ruhigen Lauf und der Vermeidung von metallischer Reibung zwischen den Edelstahlkomponenten.

benötigtes Werkzeug

Drechselwerkzeuge zur Kantelbearbeitung

Forstnerbohrer D=50mm

Forstnerbohrer D=40mm

Bohrer D=6,2 - 6,5mm

Bohrer D=1,5mm

(Forsterbohrer D14mm - 18mm für eine evtl. Einfüllöffnung)

allgemeines Montagewerkzeug wie Akkuschauber, Biteinsätze, Schraubendreher, Spitzzange, Gabelschlüssel,..

Bildanleitung

(Diese Bildanleitung ist ein Vorschlag zum verbauen des Chillischneidwerks. Durch verschiedene Spann- und Drechselmöglichkeiten können auch andere Vorgehensweisen zum Ziel führen)

Schritt 1 - Kantele rund machen

- Ausgangsmaterial ist eine Kantele ca. 70x70x130mm.
- zwischen Spitzen gespannt und grob rundmachen



Schritt 2- Spannzapfen andrehen

- Spannzapfen an beiden Seiten anbringen

(Hier ist ein 65mm Spannzapfen angedreht)



Schritt 3 - bohren 50mm

- umspannen ins Backenfutter
- Stirnseite sauber abdrehen
- Aufnahmedurchmesser D=50mm für die Schneidplatte bohren.
- Tiefe der Bohrung ca. 10mm



Schritt 4 - bohren 40mm

- Schneiddurchmesser D=40mm bohren. Tiefe abgehend von der 50 Bohrung = 95mm (siehe auch Zeichnung)



Schritt 5 - auf Länge drehen

- umspannen auf die 2. Seite
- auf Länge abdrehen ca. 123mm



Schritt 6 - bohren 6,2mm

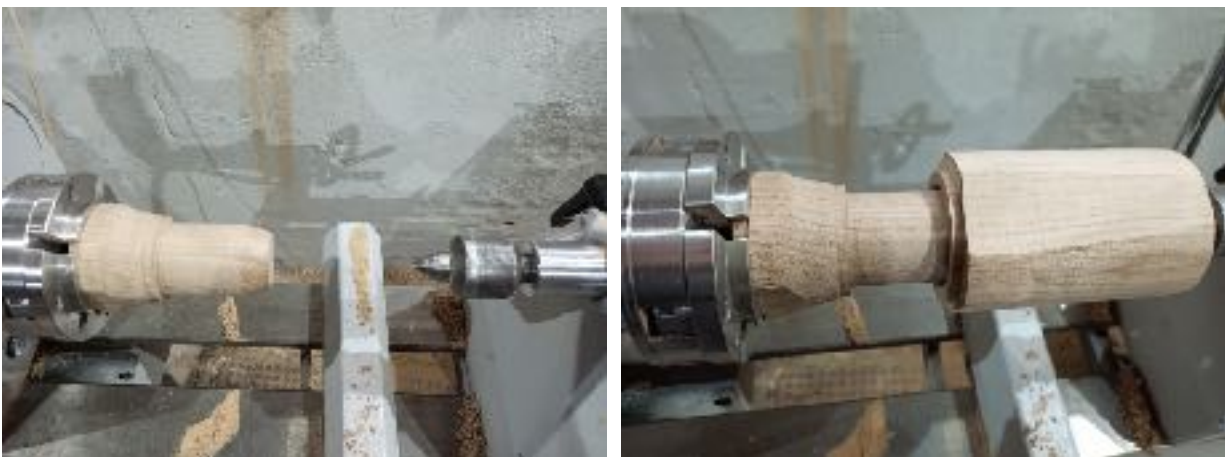
- Bohrung D=6,2mm für die Achse durchbohren.



Schritt 7 - Außenbearbeitung

Für die Außenbearbeitung hab ich mir einen Aufnahmekonus selber gedreht.

Im Grunde Spannen zwischen Spitzen und die Außenseite entsprechend den eigen Vorstellung bearbeiten.





Schritt 8 - Einfüllöffnung bohren

mit einen Forstnerbohrer ca. D=14mm - D18mm, am besten an der Ständerbohrmaschine, die aus der Mitte versetzte Einfüllöffnung bohren

Schritt 9 - Schraubenlöcher vorbohren

- die Schneidplatte einlegen und die Schraubenlöcher markieren.
- Schraubenlöcher mit Bohrer D=1,5mm vorbohren



Schritt 10 - Schneidwerk vormontieren

- Achse und Rührer verschrauben - hier ist eine Spitzzange zum Gegenhalten hilfreich



- Gleitlager in die Schneidplatte stecken



- Kurbel vormontieren



Schritt 11 - Endmontage



