

# Mühlen

## Anleitung für die Herstellung von Kurbelmühlen



### Benötigtes Werkzeug (Dreheln oder Bohren)

- 26,2mm (für den Hohlkörper)
- 37,2mm (für die Kurbelscheibe oben)
- 37,2mm (für die Mahlscheibenplatte unten)

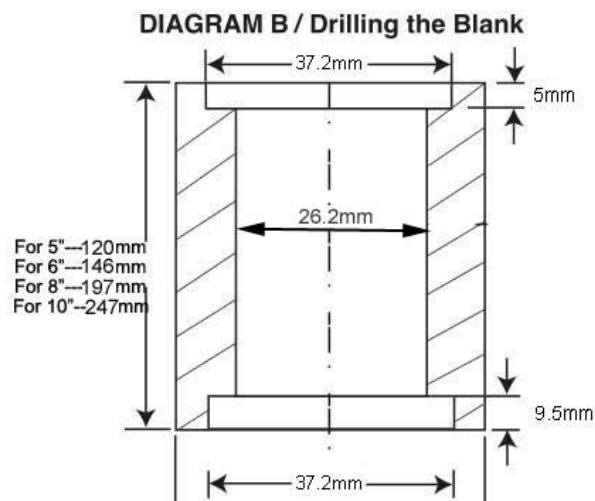
### Vorbereiten des Rohlings

- Holzrohling mind. 55x55mm / Länge entsprechend des Diagramm B.
- Montieren Sie den Rohling zwischen den Mitten und dreheln Sie den Rohling grob auf rund.
- Richten Sie die Enden des Rohlings so aus, dass die Gesamtlänge 127 mm lang ist. Schneiden Sie an jedem Ende einen 6mm langen Schwalbenschwanzzapfen ab, um ihn in einem 4-Backen-Spannfutter zu montieren.



### Bohren des Rohlings

- Montieren Sie den Mühlenkörper in einem Spannfutter, das den Schwalbenschwanzzapfen erfasst.
- Dreheln Sie ein 9,5mm tiefes Loch mit einem Durchmesser von 37,2mm.
- Bohren oder dreheln Sie nun ein 26,2mm Loch bis ca. zur Mitte des Rohlings.
- Drehen Sie den Rohling im Spannfutter um und überprüfen Sie ihn, um sicherzustellen, dass er richtig läuft, und ziehen Sie ihn fest.
- Dreheln Sie nun auf dieser Seite ein 5mm tiefes Loch mit einem Durchmesser von 37,2mm.
- Bohren oder dreheln Sie nun ein 26,2mm-Loch durch den Rohling, bis es auf das vorhandene Loch trifft.
- Achtung: Die Lochtiefen müssen genau gebohrt werden, sonst funktioniert der Mechanismus nicht.



## Drechseln des Mühlenkörpers

- Montieren Sie einen Abfallblock mit einem Durchmesser von 50mm bis 76mm und einer Länge von 50mm mit einem Spannfutter oder einer Frontplatte auf der Drechselbank.
- Drechseln Sie einen 40mm langen Zapfen so, dass er sehr genau in das 26,2mm Loch im Mühlenkörper passt. Lassen Sie eine kleine Schulter an der Basis des Zapfens. Testen Sie zwischendurch die Passform des Zapfens zum Loch des Mühlenkörpers, bis Sie die richtige Passform haben.
- Montieren Sie den Rohling auf den Zapfen und drechseln Sie ihn in die gewünschte Form. Stützen Sie den Rohling nach Möglichkeit mit dem Reitstock.
- Danach erfolgt die Oberflächenbehandlung: schleifen, wachsen/ölen und polieren.

## Montage

- Legen Sie die Teile gemäß Abbildung C auf.
- Bauen Sie das Mühlengetriebe zusammen. Montieren Sie dazu über der Mühlenwelle (Drive shaft) die Mahlbaugruppe (ceramic grinder), die Feder (Spring) und den „Grinder support“.
- Kleben Sie die „Upper Cup“ in die Aussparung am oberen Rohlingende.
- Führen Sie das zusammengebaute Mühlengetriebe durch das Loch der Mühle bis das Gewinde oben durch das Loch der „Upper Cup“ heraus ragt.
- Montieren Sie die Kurbel (Crank wheel) über der verlängerten Stange und schrauben den Einstellknopf (Grind knob) über das Gewinde.
- Richten Sie nun die Kunststoffnoppen des „Grinder support“ mit den Aussparungen am „ceramic grinder“ aus.
- Nun kann die „Bottom plate“ genau an den beiden seitlichen Aussparungen des „ceramic grinder“ im Holz festgeschraubt werden.
- Wenn die Mühle mit Pfeffer oder Salz gefüllt ist, lösen oder ziehen Sie den Knopf fest, um den Mahlgrad einzustellen.
- Um die Mühle nachzufüllen, entfernen Sie den Knopf und das Kurbelrad und befüllen Sie von oben nach.

