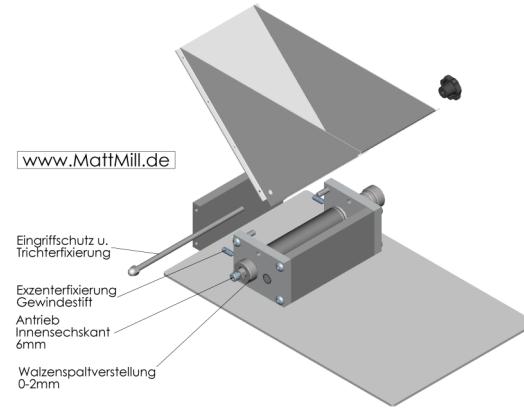


MattMill Dokumentation

- 1.1 Gegenstand
- 1.2 Haftungsausschluss
- 1.3 Warnhinweise
2. Wartung und Reinigung
3. Einstellung
4. Handkurbel (optional)



1.1 Gegenstand

Die vorliegende Konstruktion MattMill ist eine Vorrichtung zum manuellen, kurbelgetriebenen, groben Schrotten von Gersten- und Weizenmalz in trockenem Zustand zur Vorbereitung von Malzen auf den Maischprozess zum hobbymäßigen, nichtgewerblichen Bierbrauen für den Hausgebrauch.

1.2 Haftungsausschluss

Die vorliegende Konstruktion wurde mit bestem Wissen und Gewissen verfasst. Für Fehler kann keine Haftung seitens des Lieferanten übernommen werden und ist hiermit ausdrücklich ausgeschlossen.

Unsachgemäßes Gebrauch abweichend von 1.1, insbesondere der Dauerbetrieb und ein motorisierter Antrieb liegt in der alleinigen Verantwortung des Betreibers.

1.3 Warnhinweise



Beim Betrieb der Vorrichtung entstehen Gefahrenquellen. Nur von erwachsenen Personen zu betreiben! Schutzvorrichtungen nicht entfernen! Betrieb nur mit aufgesetztem Trichter und montiertem Eingriffsschutz. Während des Betriebs ist jegliches manuelles Eingreifen gefährlich und kann zu schweren Verletzungen führen. Ein Betrieb mit von 1.1 abweichenden Mahlgütern, insbesondere das Einführen von Fremdstoffen muss seitens des Betreibers ausgeschlossen sein.

Die Vorrichtung ist nicht zur längerfristigen Lagerung von Lebensmitteln geeignet, und nur zum unmittelbaren Betrieb zu befüllen. Reste müssen sofort entfernt werden.

2.1 Wartung und Reinigung

Die MattMill ist wartungsfrei. Sollten dennoch Unregelmäßigkeiten festgestellt werden setzen Sie sich mit dem Lieferanten in Verbindung!

Die Reinigung darf nur trocken ausgeführt werden durch Ausklopfen, Ausblasen, Ausbürsten.

Gelegentliches Überprüfen aller Schraubverbindungen auf festen Sitz ist empfohlen.

2.2 Aufbewahrung

Der mitgelieferte Kunststoffbehälter kann zur Aufbewahrung der Vorrichtung dienen. Kühle, trockene Lagerung ist empfohlen, um Korrosion zu vermeiden.

3. Einstellung des Walzenabstandes

Die in den Exzentern gelagerte Walze kann eingestellt und justiert werden. Der werksseitige Mahlspalt ist mit ca. 1,3mm empfohlen und vor eingestellt. Feinere Mahlgrade sollten in zwei Durchgängen bewältigt werden. Eine Anpassung an das Mahlgut kann stufenlos bis ca. 2mm Mahlspalt erfolgen.

Lösen Sie hierzu mittels eines Innensechskantschlüssels 5mm die an der Gehäuseseite befindlichen Gewindestifte. Verdrehen Sie synchron die Exzenter, prüfen Sie den parallelen Mahlspalt mittels einer Fühlerlehre, fixieren Sie den Exzenter durch gefühlvolles Anziehen der Gewindestifte.

Achten Sie auf den ordnungsgemäßen Sitz der Exzenterlager. Auf die Parallelstellung zueinander und Leichtgängigkeit der Walzen ist zu achten. Überprüfen Sie den Mahlspalt. Ein Gegeneinanderlaufen der Walzen (Mahlspalt 0mm) oder Verkanten ist unbedingt zu vermeiden!

4. Handkurbel (optional)

Zur Montage der Handkurbel ist zunächst die Antriebsschraube zu demontieren. Entfernen Sie den Eingriffsschutz und den Trichter. Lösen Sie die Antriebsschraube. Blockieren Sie hierzu kurzfristig mittels eines Holzkeils o.ä. die Walzen. (Hierzu keinen Schraubendreher, o.ä. verwenden! Halten Sie den Holzkeil, z.B. Teil einer Wäscheklammer, während des Lösens der Antriebsschraube von unten zwischen die Walzen, um ein Middrehen der Walzen nach links zu verhindern.) Mit einem Schraubenschlüssel Gr. 13 lösen Sie die Kontermutter der Antriebsschraube (M8 Schlüsselweite 13) mit Linksdrehung. Entfernen Sie die Antriebsschraube. Anstelle der Antriebsschraube wird die Handkurbel in das Gewinde M8 der Antriebswalze mit Rechtsdrehung geschraubt, mit der Kontermutter der Handkurbel fixiert, bis ein fester Sitz der Handkurbel erreicht ist. Trichter und Sicherheitseinrichtungen wieder montieren und die MattMill ist per Handkurbel einsatzbereit.

Kirkel, 30.10.2010

Hoßfeld Konstruktionsbüro und Techn. Dienstleistungen Eibenweg 4, 66459 Kirkel, hossfeld@CADin3D.de

Matthias Hoßfeld