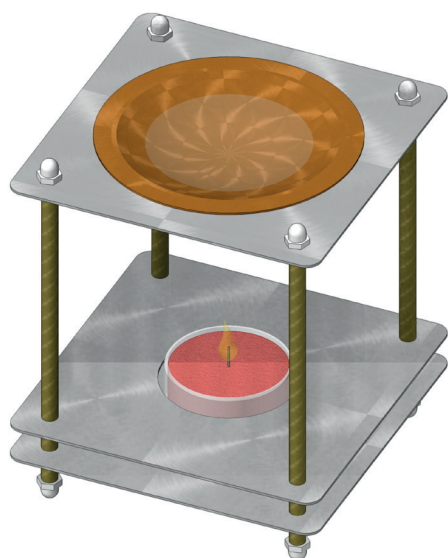
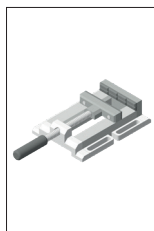


114.480

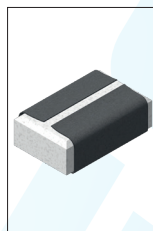
OPITEC Quemador de esencia



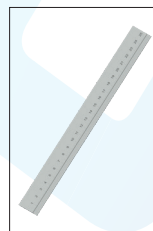
Herramientas necesarias:



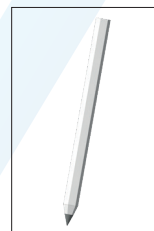
Tornillo de banco



Papel de lija



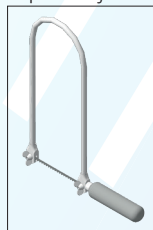
Regla



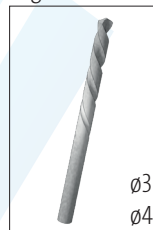
Lápiz



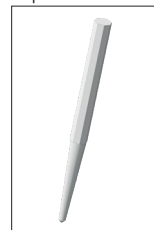
Sierra para metales



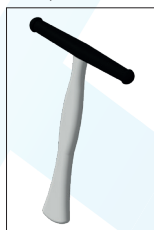
Sierra de marquetería



Brocas



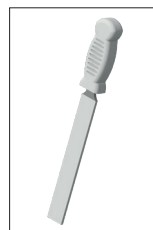
Granete



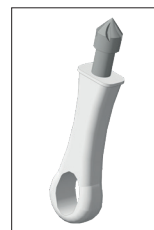
Martillo de impacto



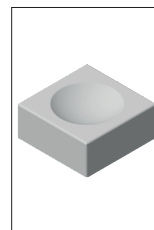
Llave inglesa



Lima de taller



Avellanador

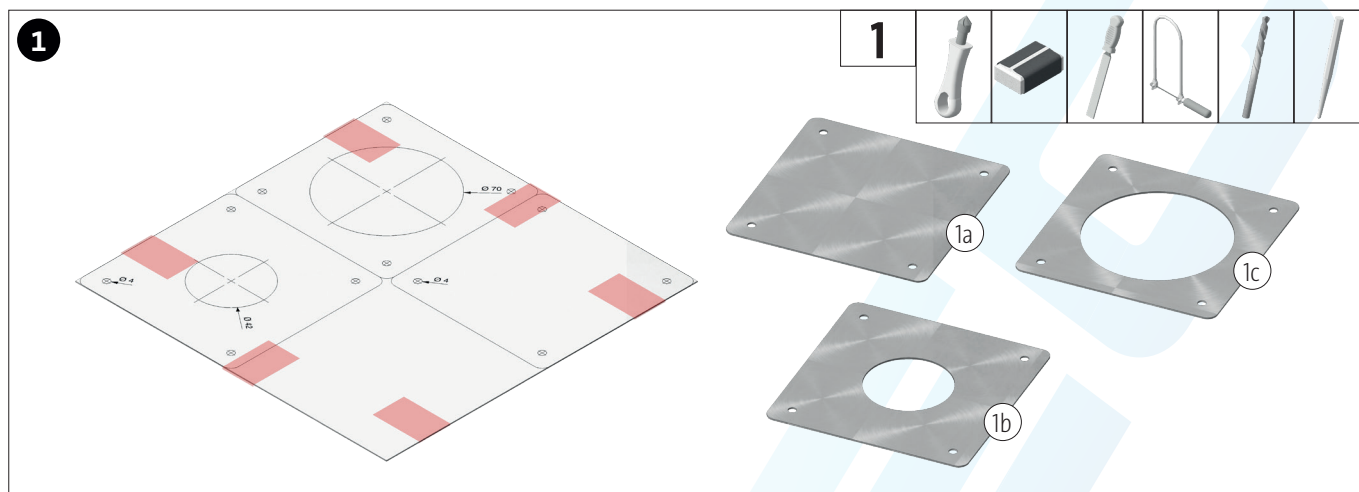


Bloque cóncavo de madera

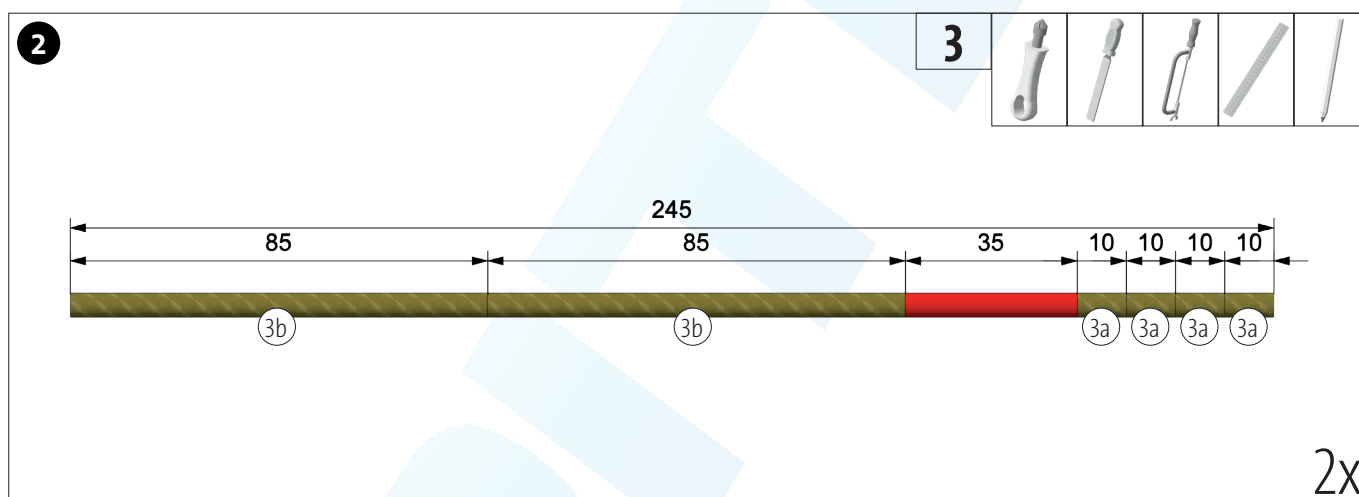
NOTA:

Las maquetas de OPITEC, una vez terminadas, no deberían ser consideradas como juguetes en el sentido comercial del término. De hecho, se trata de material didáctico adecuado para un trabajo pedagógico. Los menores solo deben realizar los trabajos relacionados con este kit bajo la supervisión de un adulto competente. No apto para menores de 36 meses. Existe riesgo de asfixia.

Material suministrado	Cantidad	Medidas (mm)	Aplicación	Pieza Nº
Chapa de aluminio	1	200x200x0,8	Niveles	1
Disco de cobre	1	Ø80	Cuenco	2
Tubo de latón	2	Ø5x245	Espaciador	3
Varilla roscada	4	Ø4x150	Varilla roscada	4
Tuerca ciega	8	M4	Fijación	5

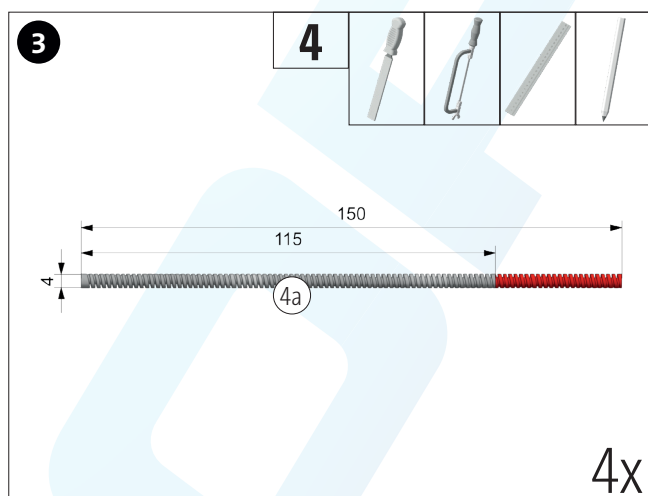


Transfiere la plantilla (A) a la chapa de aluminio (1) y marca los puntos centrales con un granete. Taladra todos los orificios de $\varnothing 4$ mm con una broca para metal y rebájalos con el avellanador. Sierra las dos aberturas de $\varnothing 70$ y $\varnothing 42$ con una sierra de calar con hoja de sierra para metal. Para ello, taladra un orificio de $\varnothing 3$ mm en el borde de la abertura y guía la hoja de sierra a través del agujero de 3 mm. A continuación, sierra la placa base, la base intermedia y el soporte del casquillo. Redondea las esquinas. Desbarba todos los bordes y los laterales de corte.

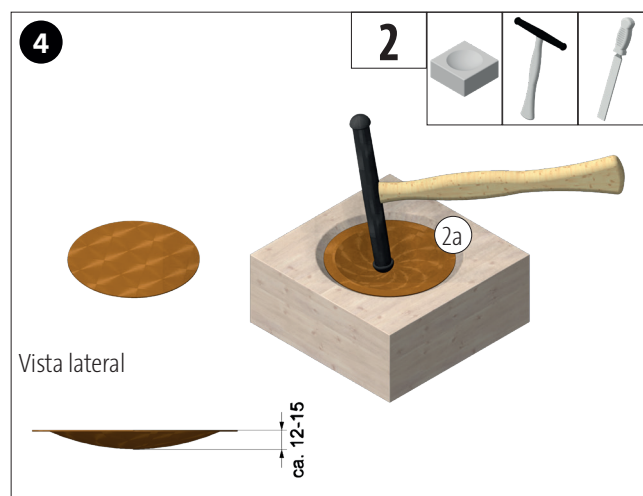


Corta los tubos de latón (3) a medida con la sierra para metales. Desbarba el interior y el exterior de los tubos con un avellanador y una lima.

NOTA: Los espacios en blanco deben tener siempre la misma longitud

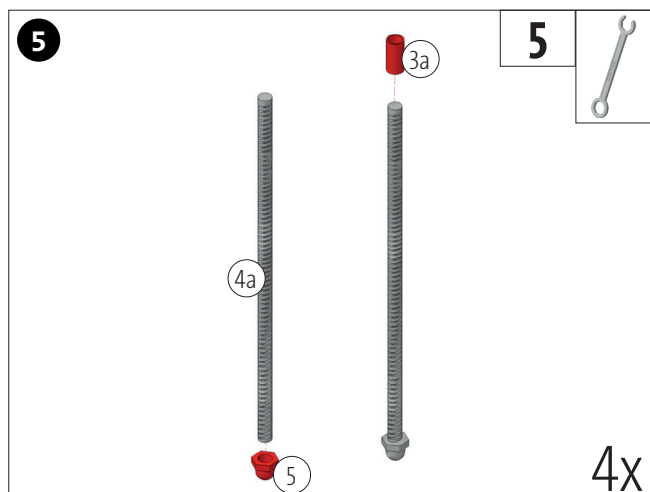


Corta las varillas roscadas (4) a 115 mm con la sierra para metales. Desbarba los laterales de corte.

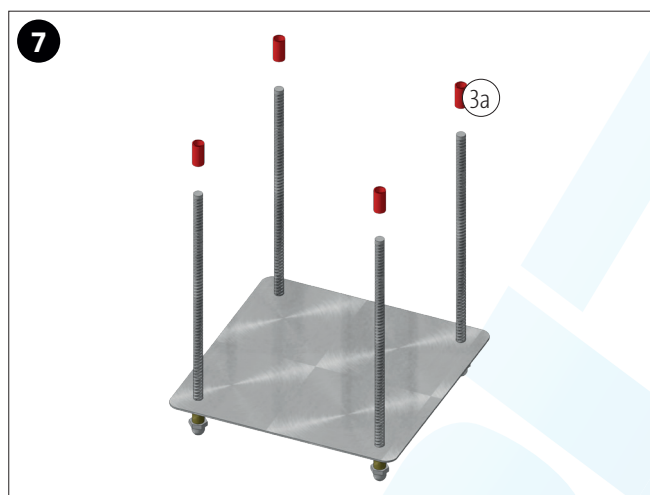


Desbarba el disco de cobre de $\varnothing 80$ (2) con una lima de taller. Da forma de cuenco al disco de cobre con el bloque de madera y el martillo de impacto.

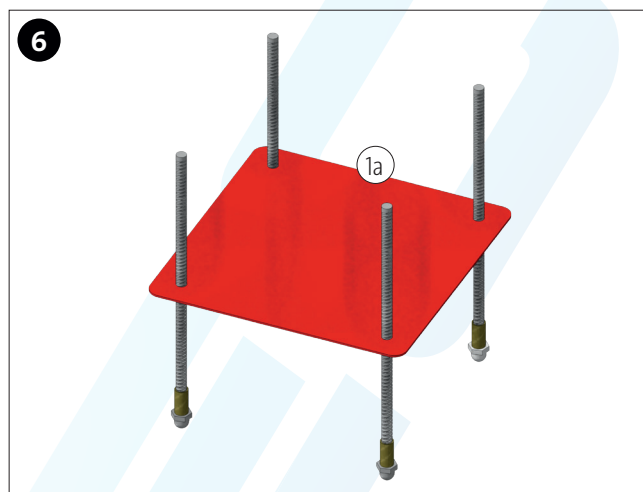
NOTA: Gira la chapa de cobre durante el proceso.



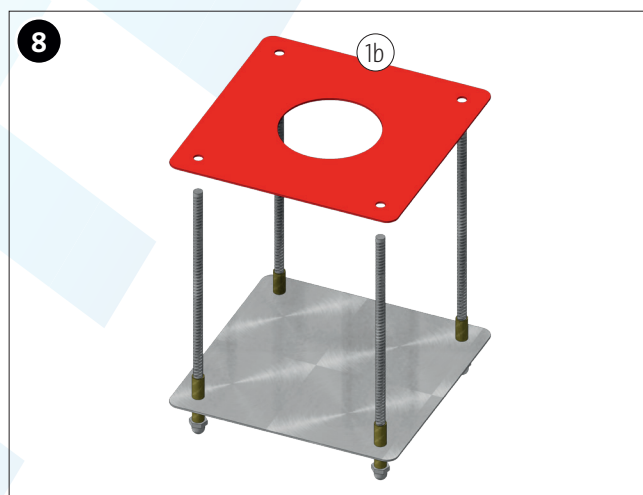
Enrosca una tuerca ciega (5) en cada una de las varillas roscadas (4a). Inserta un trozo de tubo de latón (3a) a modo de espaciador en cada varilla.



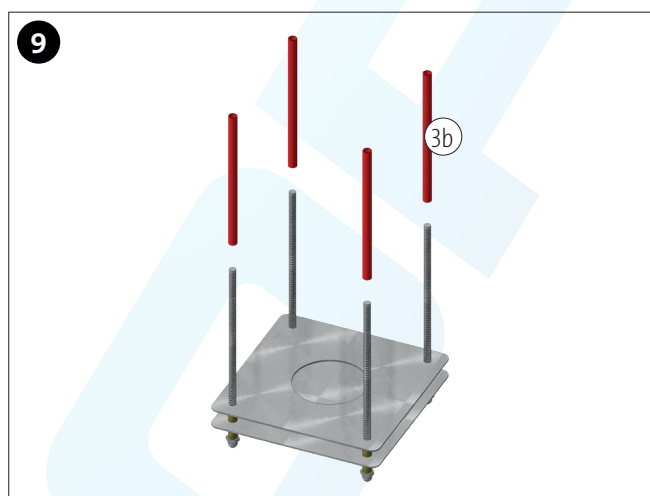
Colocalas secciones de tubo de latón (3b) en las varillas roscadas.



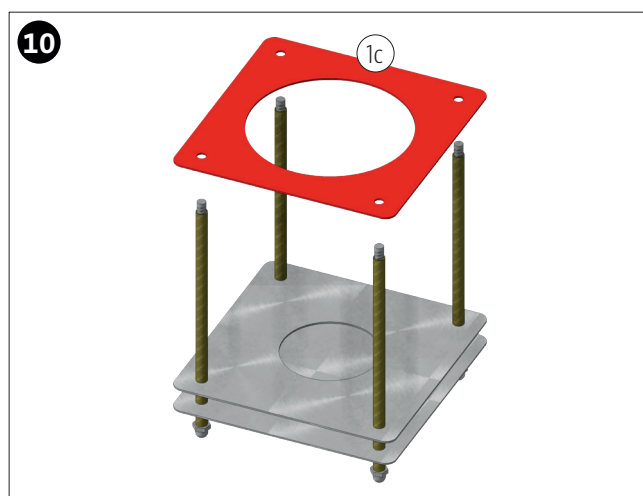
Fija la placa base (1a) a las varillas roscadas y colócala sobre las secciones de tubo de latón.



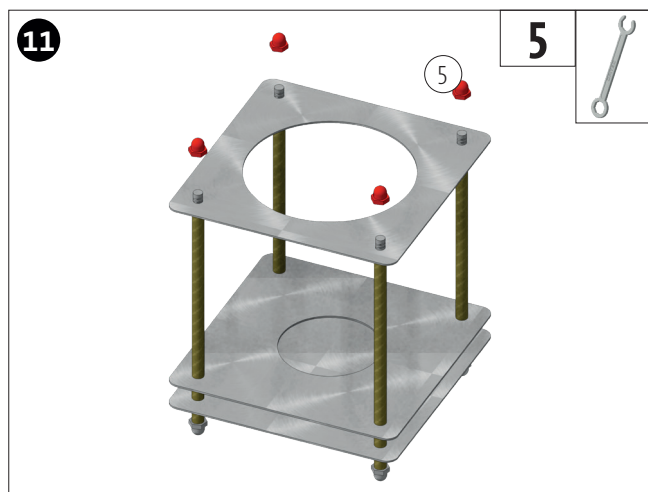
Coloca la base intermedia (1b) sobre las secciones de tubo de latón.



Coloca las secciones de tubo de latón (3c) en las varillas roscadas.



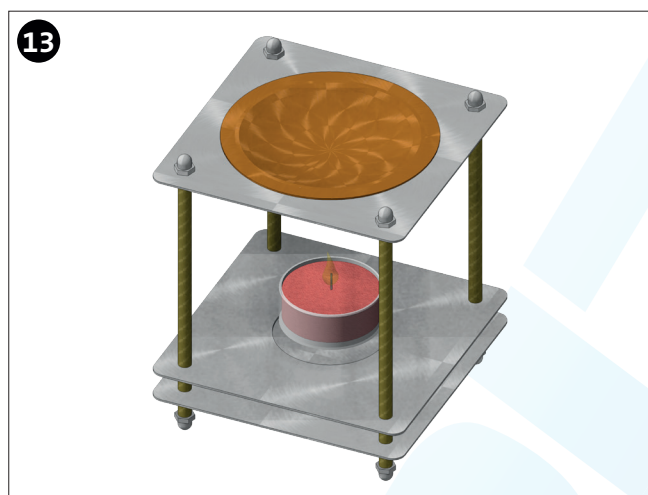
Coloca la tapa (1c) en las secciones de tubo de latón.



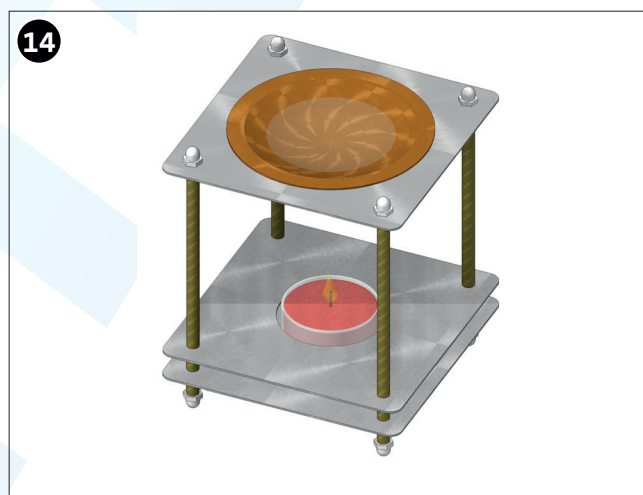
Enrosca las tuercas ciegas restantes (5) en las varillas roscadas y apriétalas.
NOTA: Al apretar, asegúrate de que los tubos y las placas estén bien alineados.



Monta el cuenco de cobre como se monta en la imagen.



Introduce una vela de té en la abertura del estante intermedio. Vierte agua en el cuenco de cobre y añade unas gotas de aceite esencial. El aceite se evapora con el calor de la vela liberando la fragancia.



¡LISTO!

Instrucciones de montaje 114.480
Quemador de esencia

Plantilla
M 1:1

