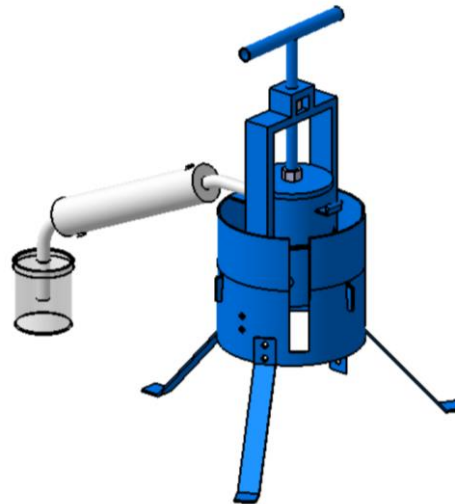
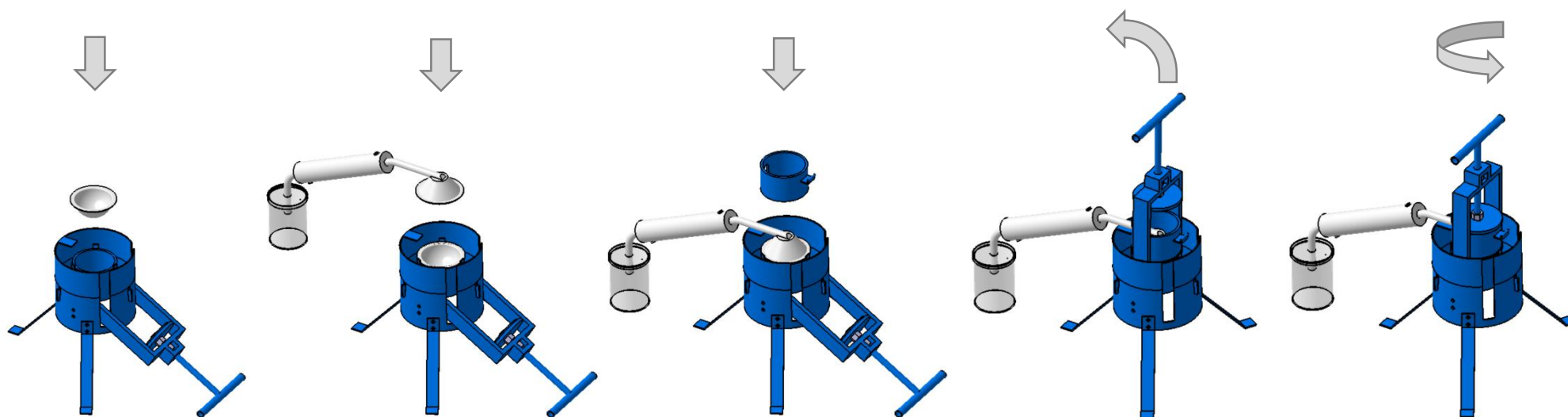


Retorta Anamei

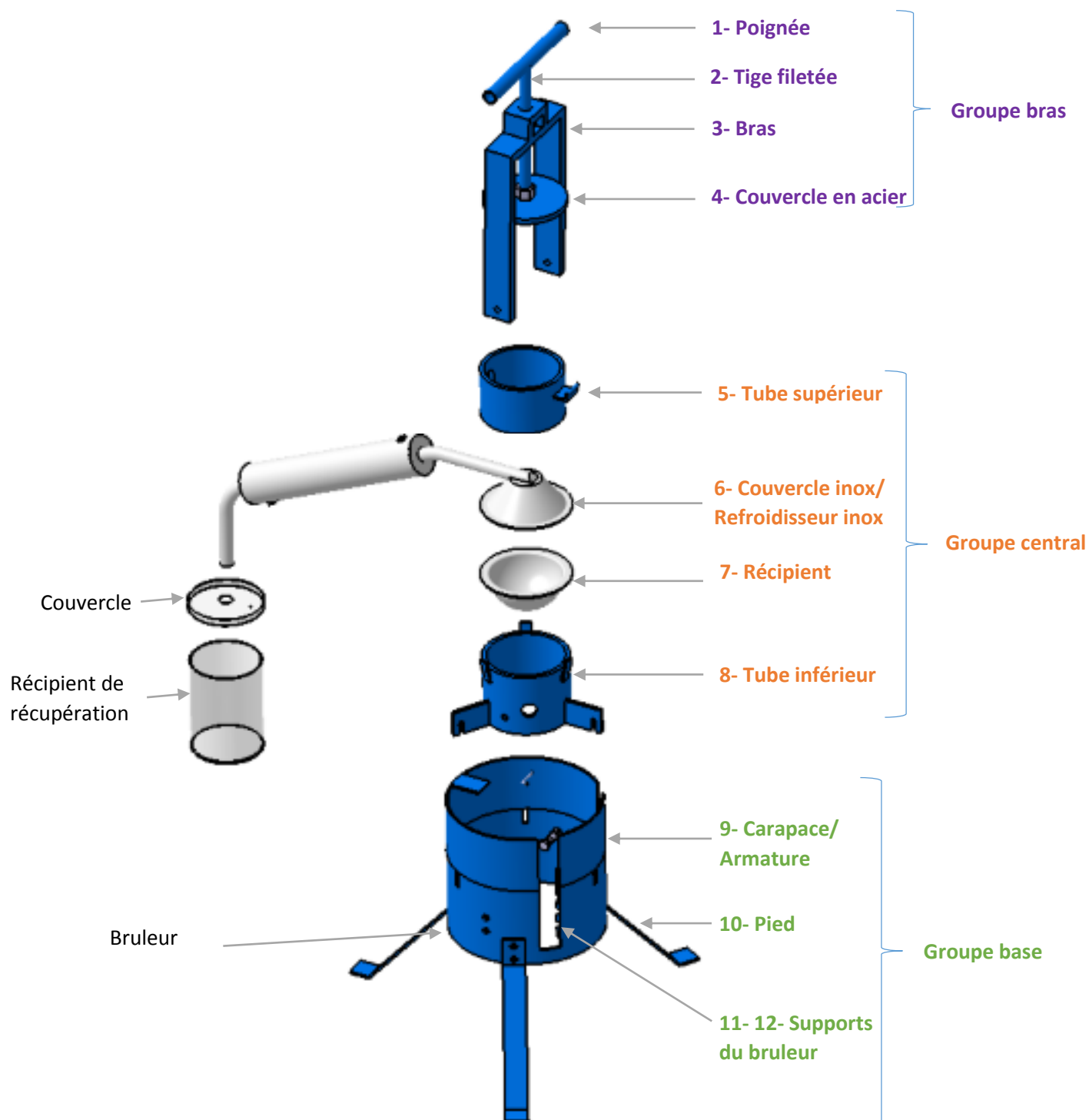
Guide de fabrication et de montage



Plan de montage

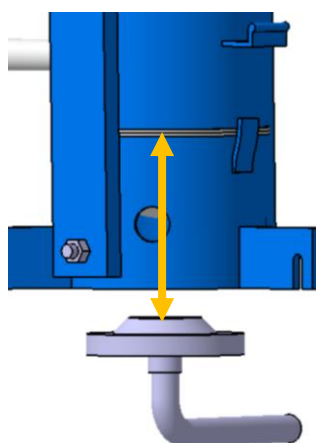
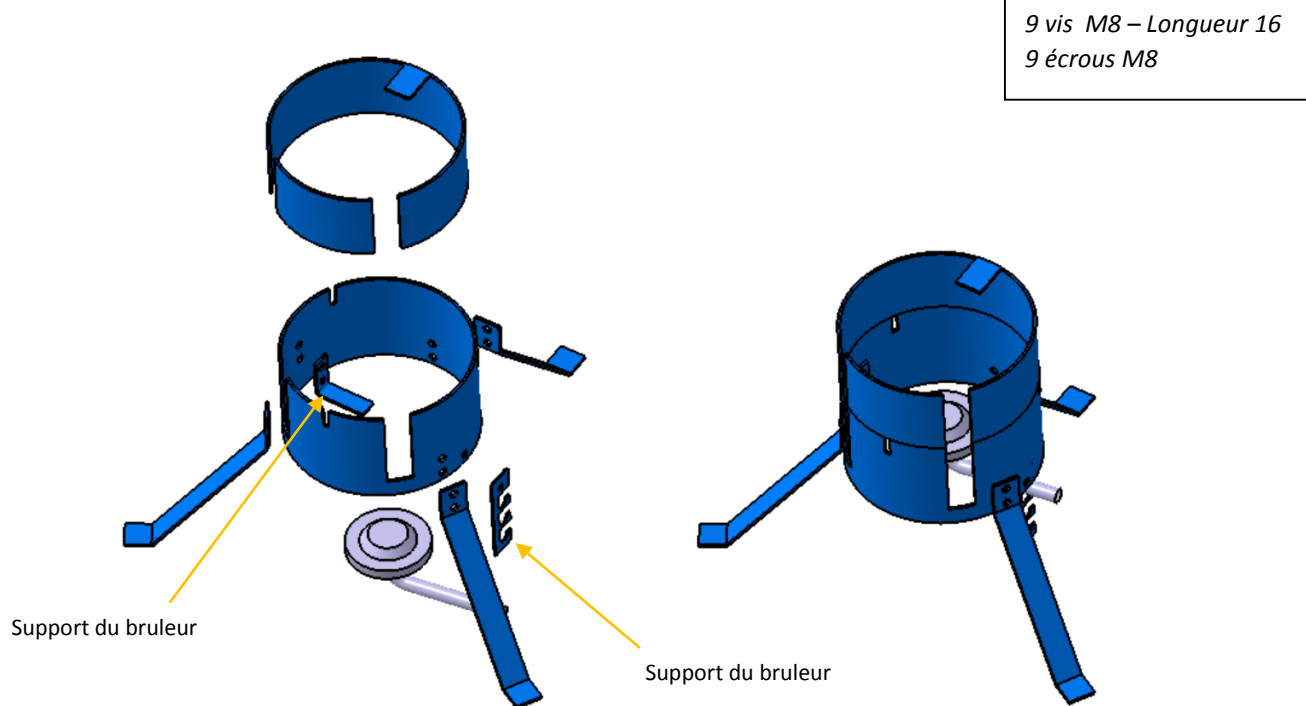


Éléments de la retorta



Indications générales pour la fabrication

- Groupe base



Distance entre le bruleur et
le récipient: 90 à 100mm

- **Groupe central**

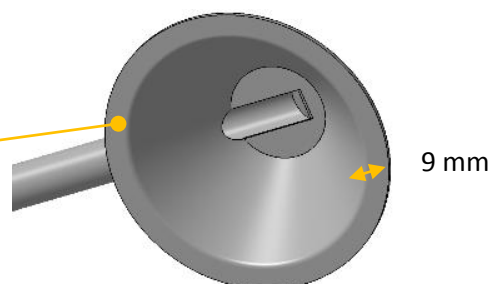


1 verre transparent – hauteur:135mm
Trou de diamètre 18mm

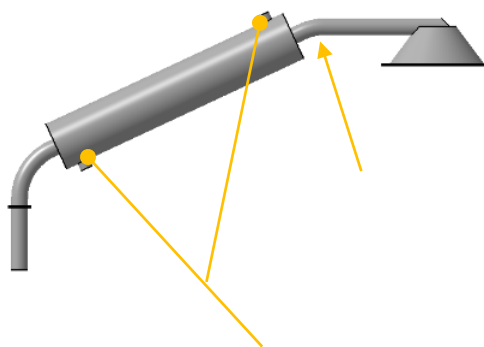


Notes pour la fabrication :

- Acier inoxydable 2mm d'épaisseur
- Soudure TIG
- Cette surface doit être lisse
- La largeur du rebord doit mesurer 9 mm (minimum)
- Les soudures doivent être faite à l'extérieur du couvercle.

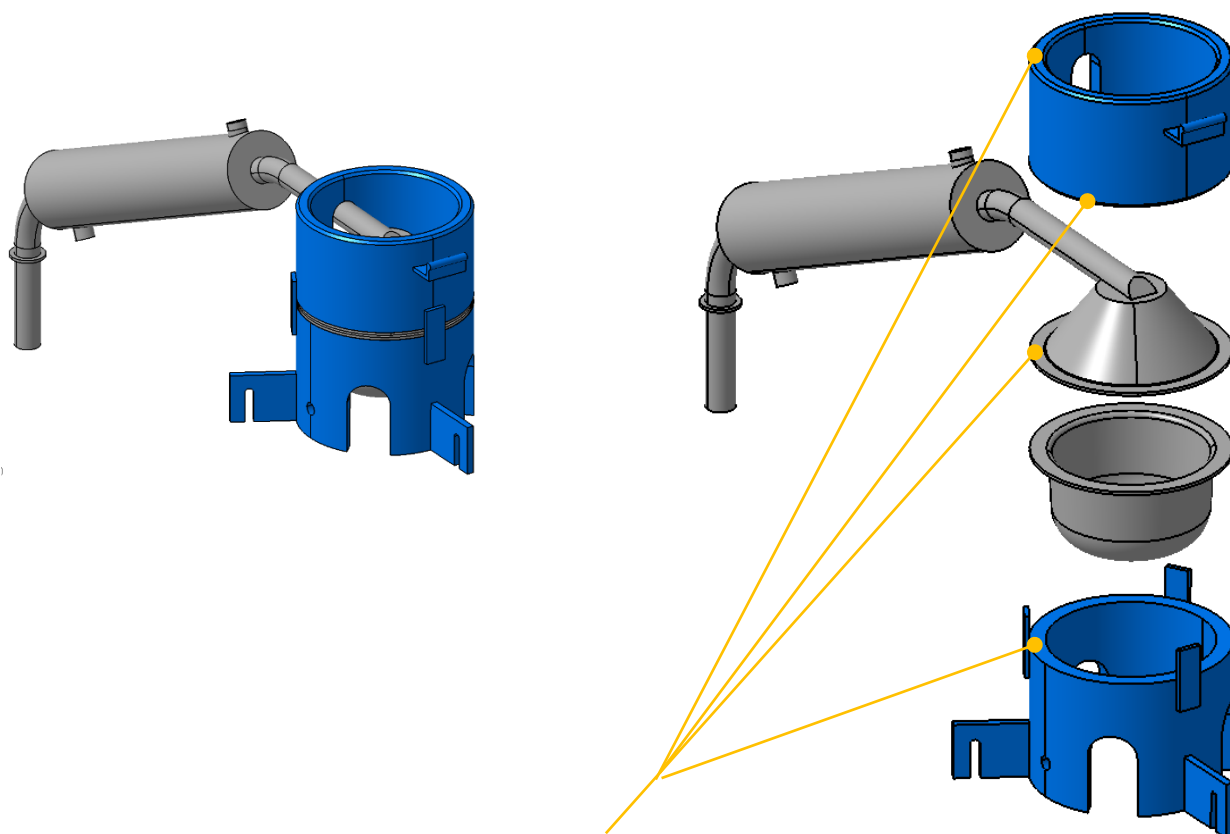


- Cet angle doit être respecté.

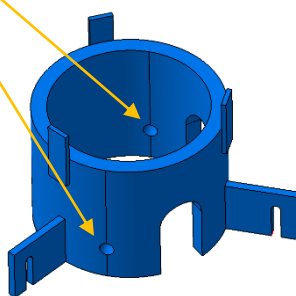


- Le pas de vis pour fixer les 2 connecteurs hydrauliques est : ¼.

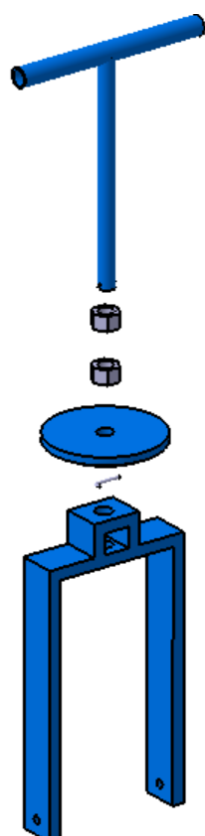
Pour connaître toutes les précautions de fabrication concernant la fabrication de cette pièce : voir le document « **fabrication du refroidisseur** » sur www.wanamei.org.



- Les surfaces de ces tubes doivent être bien lisses.
- Les deux tubes à parois épaisses sont acier sans sandure, laminé à chaud.
- Il est important que ces deux trous soient alignés (l'un en face de l'autre), car ils servent à la rotation du bras.



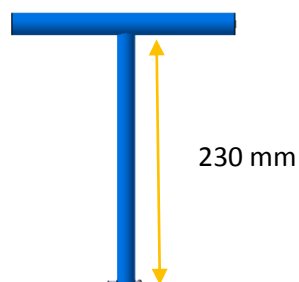
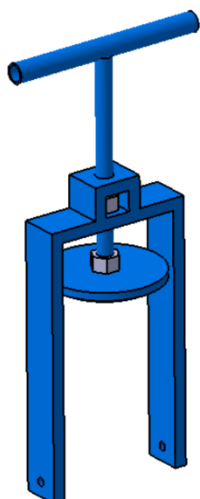
- Groupe bras



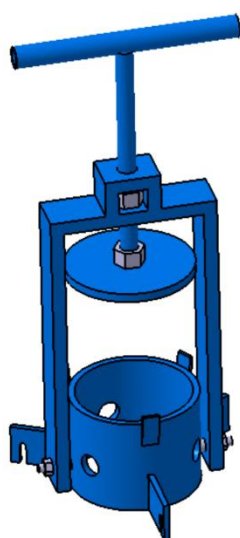
1 tige filetée : diamètre 16mm, longueur 230 mm

2 écrous de diamètre 16mm

1 goupille de diamètre 2.5 mm

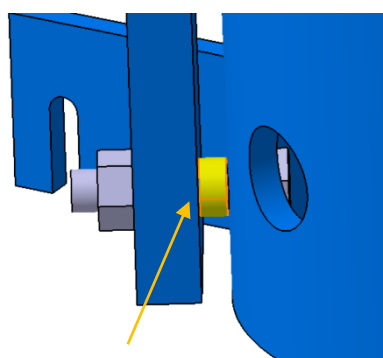


- Fixation du bras sur le tube inférieur :



2 vis M8 – Longueur 35mm + 2 écrous M8

2 tubes de protection : Diamètre intérieur 8.2mm, diamètre extérieur 11mm



Tubes de protection

Pour plus d'informations sur la fabrication de la retorta voir la vidéo : « Fabricación de la retorta Anamei » sur www.wanamei.org.

