



Gracias por adquirir un producto Sloting Plus.

Recuerde que cuando clave un piñón, éste debe entrar con cierta resistencia, y todo este proceso ha de ser realizado con la fuerza -lógica- de sus manos y dedos.

Un sencillo y claro ejemplo son los piñones de Nylon. Se “presentan” en el eje y luego se presionan sobre una superficie plana para terminar de introducirlos en el eje. La presión que estos ejercen sobre el eje es muy poca, en comparación a un piñón metálico, pero suficiente para que no se suelte y su rendimiento sea el adecuado. **(Nota 1)**

-NUNCA- se ayude de herramientas para hacer palanca sobre el tornillo porque el piñón entra muy duro. Si con la fuerza -lógica- de sus dedos no es capaz de hacer girar el tornillo, esto solo significa que el piñón se ha fabricado -el agujero- de manera defectuosa y/o inadecuada y sin respetar las tolerancias debidas entre el agujero y el eje.

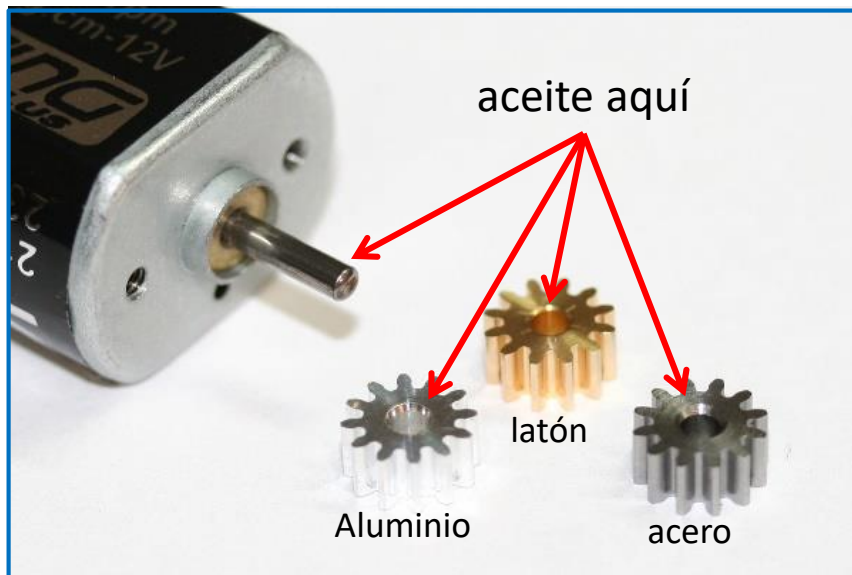
Recuerde: Nada en el Slot requiere de una fuerza desmesurada.

Si insiste en realizar excesiva fuerza, puede doblar el eje del motor provocando su inutilización. También, como consecuencia de una excesiva fuerza, puede estropear la propia herramienta y muy posiblemente después le será muy difícil sacar el piñón o tendrá que romperlo.

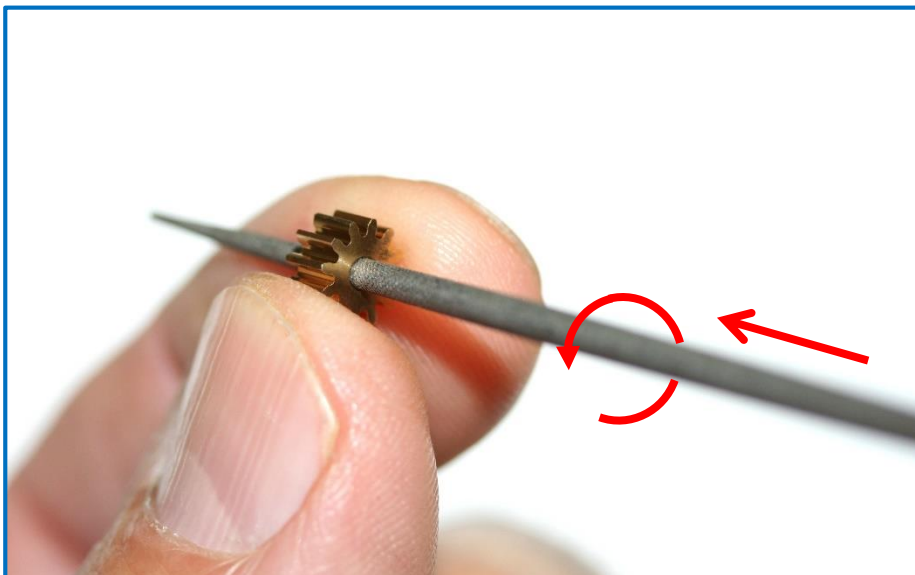
Si se encuentra con este problema, lo mejor, y más inteligente, es no insistir y quitar el piñón enseguida. Cuanto más lo clave, peor será.

Seguidamente le proporcionamos dos simples y sencillos trucos para poder solucionarlo y aprovechar el piñón.

Nota 1 - Siempre que no se utilice un piñón usado anteriormente, el piñón esté en buen estado, el motor, y por lo tanto el eje, se calienten en exceso o la transmisión con la corona sea muy forzada.



Ponga una gota de aceite donde se indica. Este simple truco puede utilizarlo en todos los piñones y, muy especialmente, en los de Aluminio. En algunas ocasiones, si el piñón no entra recto, el acero del eje “ralla” el Aluminio desprendiendo pequeñas virutas que dificultan aún más el clavado. El los piñones de acero, por desgracia los mas duros, es siempre muy aconsejable.

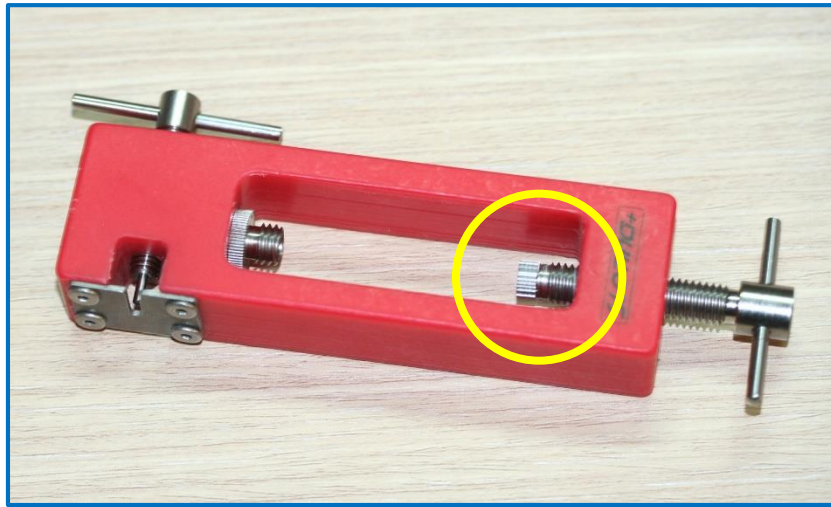


El segundo sistema es utilizando una lima redonda del tipo “de relojero” y, muy importante, hágala rotar siempre hacia la izquierda y sin ejercer mucha presión para agrandar levemente el agujero en su primer tramo.

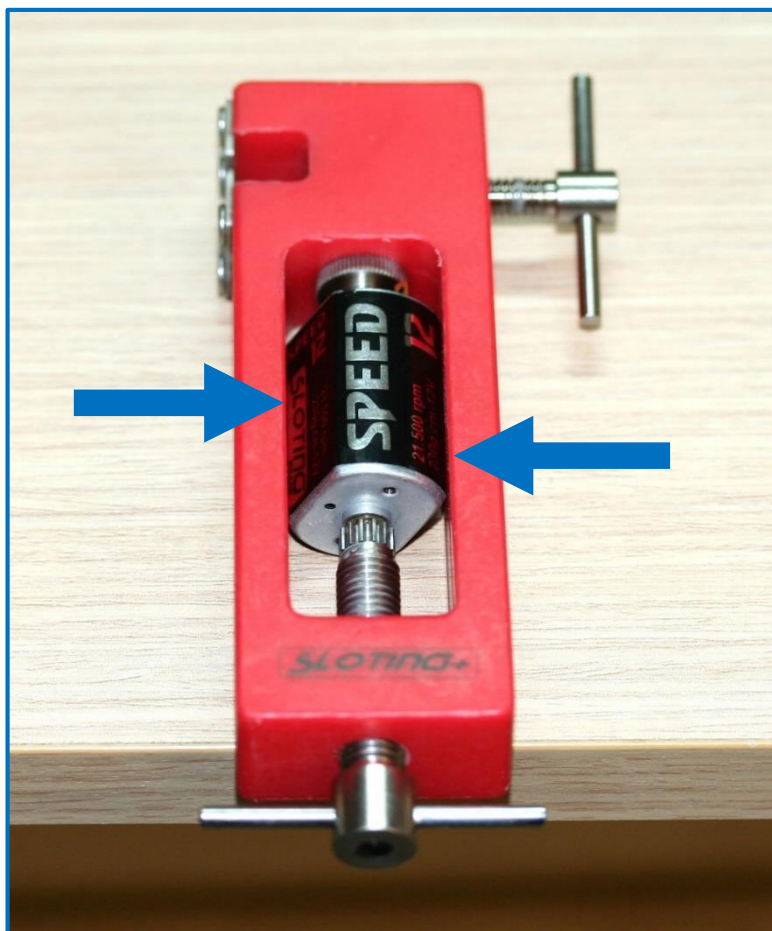


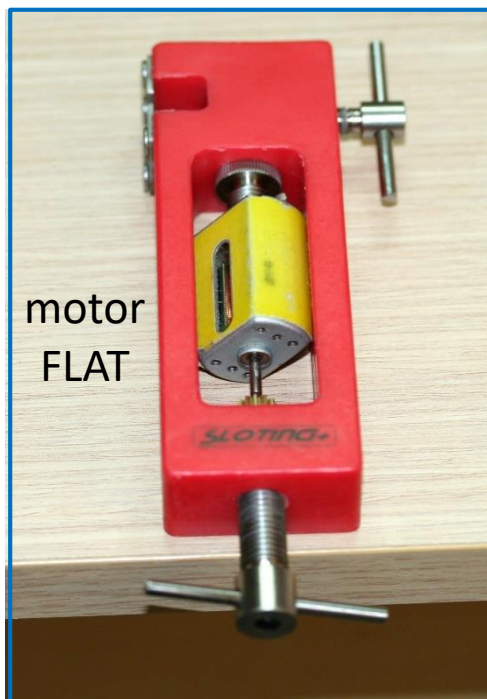
En primer lugar, escoja la cara del tornillo -DUO- que necesite según el motor que vaya a utilizar. Doble salida de eje o sin doble salida de eje (tapa)





En segundo lugar, ponga el piñón en el pequeño eje guía del tornillo que sirve para sostenerlo (círculo amarillo) y posteriormente ponga el motor con las dos caras tocando las paredes internas del extractor tal y como se indica en la foto inferior. Seguidamente ya podrá empezar a clavar el piñón.





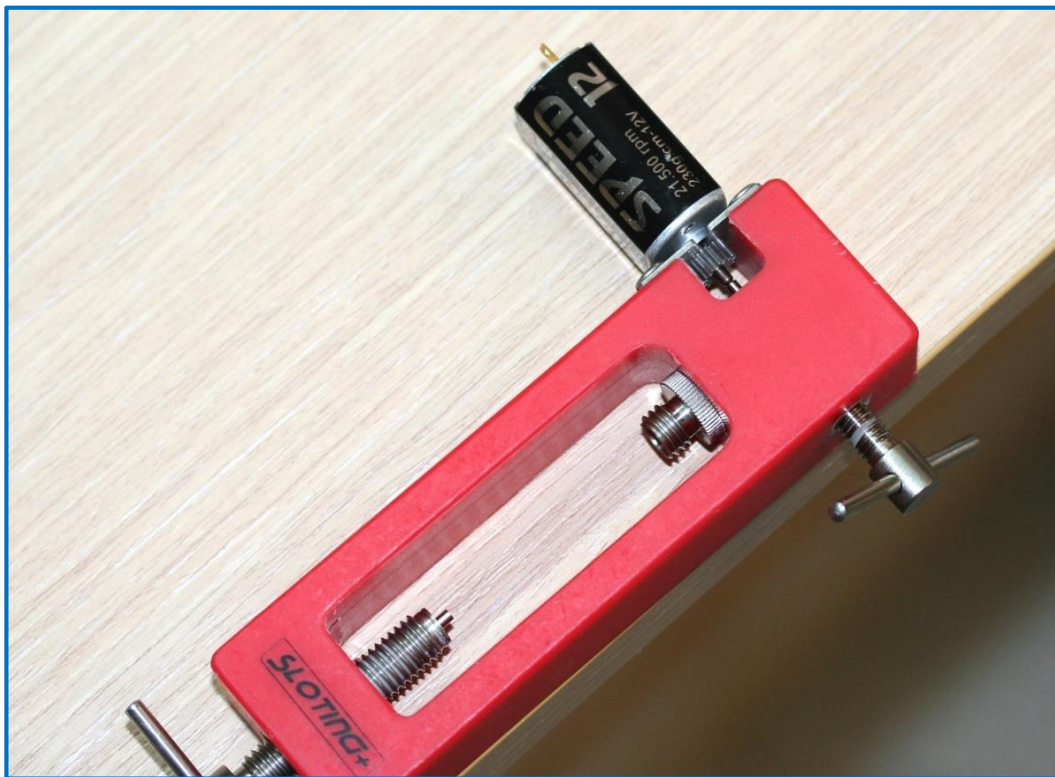
Con esta nueva forma de colocar el motor, apoyándolo en una superficie plana (mesa) y sobre la cara de los imanes, el motor queda alineado con el tornillo posterior -DUO- y con el tornillo que sostiene el piñón.

Ésta es una forma más sencilla de colocar el piñón que hacerlo “al aire”.



La idea de “alinearse” el eje motor con el piñón y su parte opuesta, para formar una perfecta línea recta, ya la implantó Slotting Plus en el año 2006 en nuestro primer modelo de plástico verde y en los modelos posteriores entre los que se encuentra el penúltimo modelo de acero inox. al que dotamos de dos aros de silicona para mantener el motor sujeto y en la linealidad de todas las partes necesarias para clavar el piñón.

Ahora es igual de efectivo pero aún más sencillo que en el anterior modelo.



Para extraer el piñón, lo mismo que para clavarlo. Situar el motor por la cara del imán dejándolo caer y que él se posicione.

Gire con suavidad el tornillo hasta que la punta de acero coincida con el eje del motor. Notará que la parte posterior del motor se eleva levemente, señal que el eje y la punta de acero ya están correctamente alineadas, y ya puede empezar a quitar el piñón.

No se preocupe si, en el caso de un piñón clavado excesivamente, la chapa de acero templado se dobla ligeramente para volver a su sitio posteriormente.

Cuando esto ocurre, es señal de que es un piñón mal fabricado o defectuoso -el agujero- tal y como hemos comentado al inicio.

Si para clavar o sacar un piñón necesita ejercer “la fuerza bruta”, muy mala señal, ningún piñón necesita ser clavado con tanta fuerza. Las prestaciones del piñón no lo precisan. No se “guíe” por esta sensación, es un mito erróneo que disfraza la falta de precisión al fabricar el agujero.