



## El arte de enderezar un chasis

No hay chasis que sea perfecto una vez afuera de la caja. La atención en hacer el molde, la inyección del plástico, y el almacenamiento pueden hacer la diferencia entre un buen chasis y uno torcido, pero siempre hay margen de mejora.

Éste documento describe una técnica segura y eficaz para obtener no sólo un chasis perfectamente recto, si no también con un mínimo de tensiones internas parásitas, que siempre quedan después del proceso de enfriamiento del material inyectado, bajo condiciones normales de fabricación, donde el enfriamiento se efectua rápidamente.

El principio es muy simple: mantener el chasis lo más recto posible, calentarlo y luego enfriarlo lentamente en el agua. El agua es muy importante ya que:

- Actúa como un termostato, lo que impide al chasis de quemarse, ya que no se calentará a más de 100° C
- Tiene una inercia térmica que ralentiza el proceso de enfriamiento
- Hace flotar el chasis, ayudando las partes que no están bloqueadas a mantener una posición correcta sin doblarse por su propio peso.

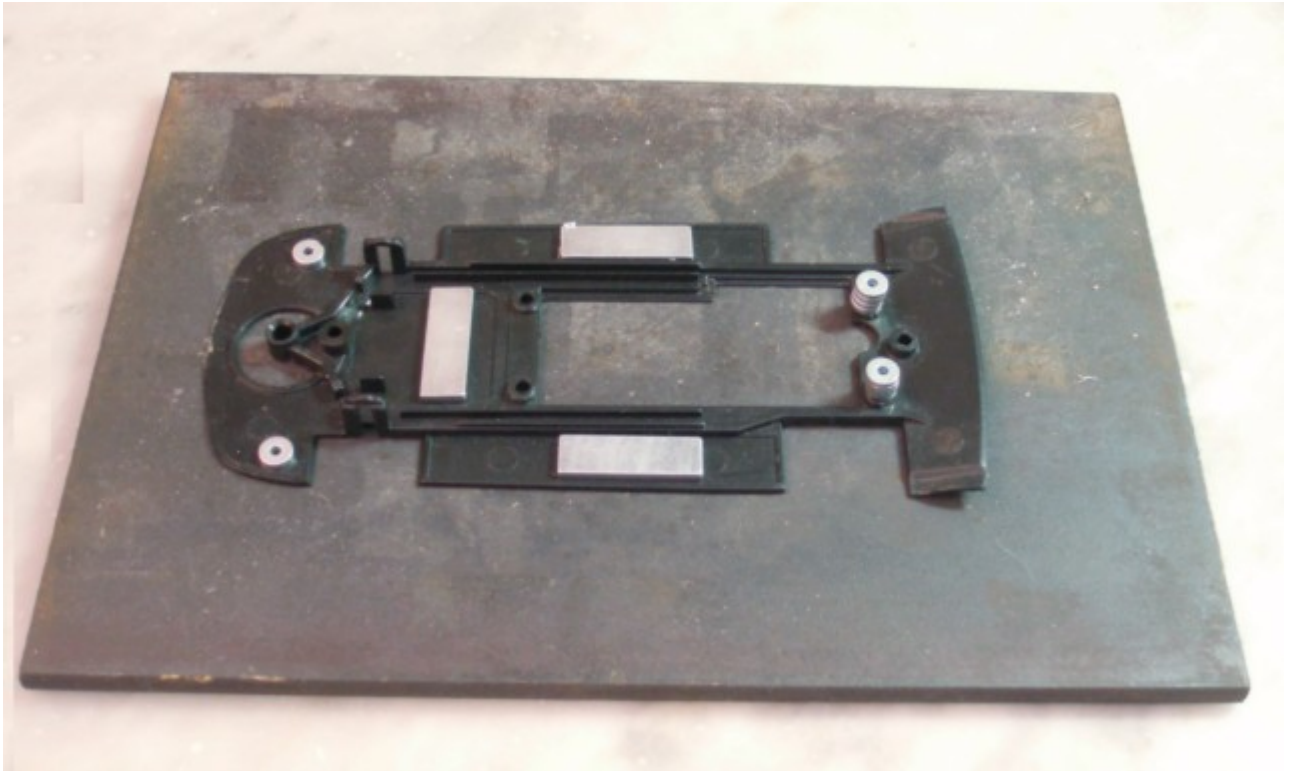
### ***Herramientas necesarias:***

- Una lastra de hierro, de aproximadamente 7\*14\*5mm (ésto es para un chasis Slot.it, aumentar la anchura de 7mm a 14mm o 21mm para el tratamiento de dos o tres chasis a la vez), con una superficie bien plana que es adonde el chasis será posicionado. La mayoría de los herreros le puede conseguir una a un precio bien bajo.
- Un sartén de vidrio (Pyrex) , lo suficientemente grande como para poder contener la lastra de hierro y alto aproximadamente 6/7cm
- Imanes de neodimio – 6, 7 piezas por cada chasis.
- Agua
- Horno

***Procedimiento:***

Colocar el chasis en la lastra plana de hierro.

Bloquearlo con los imanes Nd en las áreas críticas: la parte delantera (a los lados de la zona de la guía), la zona comprendida entre el eje delantero y el soporte motor, los lados, el area de los tornillos del soporte motor. Asegúrese de que no se altere la forma original del chasis. Cuidado: los imanes Nd tienen un campo magnético muy fuerte y son frágiles. Tienden a pegarse juntos y pueden romperse en el momento del impacto. Hay que evitar que se rompan manteniéndolos separados lo suficiente para que la atracción a la lastra de hierro sea más fuerte que la atracción entre los mismos imanes.



Poner la lastra de hierro con el chasis fijado en el sartén de vidrio.  
Verter agua hirviendo (100 ° C - 212 ° F) en el sartén, lo suficiente para cubrir por completo el chasis, con al menos un par de centímetros de agua en la parte superior.



Poner el horno precalentado a 100 ° C/110 ° C - 212 ° F/230 ° F y apagar el horno en el momento en que se mete el chasis adentro. Dejarlo allí hasta el día siguiente para que se enfríe.



El truco está en dejarlo enfriar por varias horas. NO hay que verter agua fría para acelerar el proceso. La parte del horno hasta se puede omitir (aunque se recomienda), pero el enfriamiento DEBE ser lento. En otras palabras, se puede verter agua hirviendo sobre el chasis y dejar que se enfríe, pero no se debe tratar de acelerar el proceso mediante la adición de agua fría. Una vez a temperatura ambiente, quitar el agua, eliminar los imanes con cuidado, y el chasis está listo. Servir bien frío.