# Banco Modular con ajuste de ruedas desde la tapa



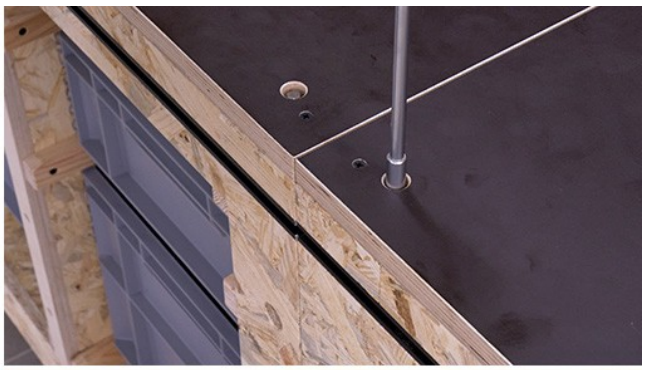
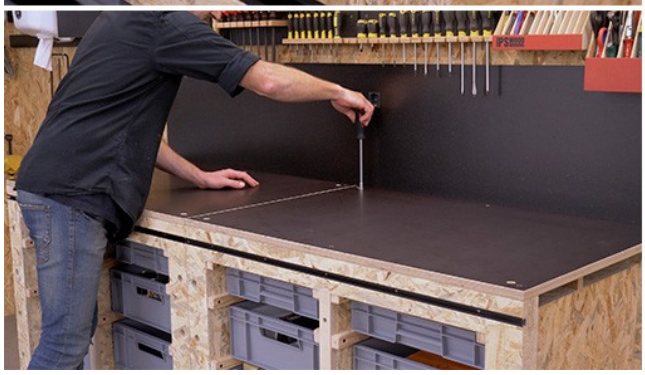



Bienvenidos, he terminado mis nuevos bancos modulares fabricados con tablero OSB. He modificado sus ruedas niveladoras retráctiles para poder ajustarlas desde la parte superior del banco.

En el anterior vídeo mencionaba que me gusta usar estas ruedas por la posibilidad de nivelar y bloquear un banco de trabajo como este. Su desventaja es que es un poco difícil acceder al piñón de plástico que traen para poder ajustarlas, y es imposible cuando los bancos están pegados a una pared.

Artículo en la Web:

www.paoson.com


Voy a mostrar la enorme mejora que he conseguido con esta modificación. Los nuevos bancos tienen un poco más de profundidad, en el siguiente vídeo explicaré la razón.

Una vez están juntos y pegados contra la pared, para bloquearlos solo tengo que girar la varilla roscada que atraviesa el interior de las patas del banco. Con esto consigo bajar la pata de goma y subir el banco. Realizar esta operación en las ruedas traseras para poder enrasar ambos bancos es así de fácil ahora.

Otra ventaja de este sistema es que podré nivelar ambos bancos tanto en su parte frontal como en la trasera. A esto me refiero, resultado del típico problema de no tener un suelo perfectamente nivelado. Ahora la pequeña separación entre los bancos ha desaparecido.

Para realizar esta modificación solo necesitarás varilla roscada, unas tuercas y unos topes de broca. En la parte superior he realizado una cabeza hexagonal para poder accionar y girar la varilla.

En los comentarios del anterior vídeo, algún usuario me recomendó usar también aquí dos tuercas en lugar de hacer la cabeza hexagonal. Lo cierto es que esta me parece una solución más elegante. Dos tuercas necesitarían más espacio.

Además, es bastante rápido y fácil realizar la cabeza hexagonal con una lijadora. Si vas a poner demasiado peso encima del banco, quizás sea buena idea usar un cojinete en la rueda, donde ahora se apoya sobre las dos tuercas.






También podré seguir usando los barriletes que había fabricado para los otros bancos. Los barriletes y el perfil T track que he instalado en la parte frontal me permitirán sujetar todo tipo de piezas.

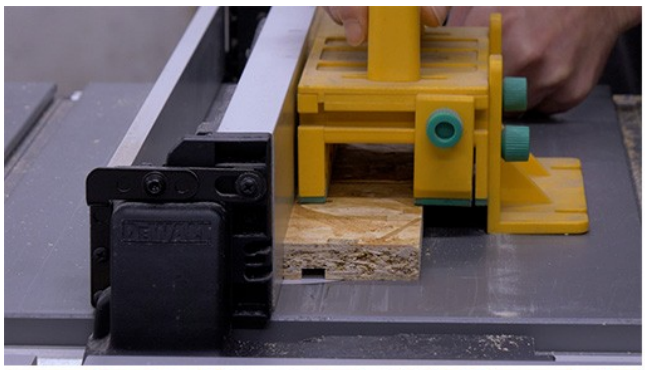
En esta ocasión no he agujereado la tapa ni he instalado un tonillo de banco. Es perfectamente posible añadir ambos sistemas de sujeción a esta versión del banco modular, como hice en anteriores versiones de este proyecto.

En el próximo vídeo mostraré cómo usar las cajas Eurobox a modo de cajones y terminaré los demás accesorios de este banco.

En los últimos años el tablero contrachapado ha subido bastante de precio, y algunos de vosotros me habéis preguntado por otros tipos de tablero para fabricar este y los demás bancos de trabajo que he diseñado. Por eso he decidido usar tablero OSB en esta ocasión. Es uno de los tableros más económicos, y es perfecto para este tipo de proyectos.

Es bastante resiste y apenas varía de tamaño debido a la humedad. Si vas a utilizarlo, comprueba el grosor de cada tablero. A veces varía un poco, y eso puede afectar al funcionamiento de las uniones a caja y espiga. Para la tapa, he usado tablero contrachapado de carrocero, dejando su cara lisa hacia arriba.

He añadido las instrucciones para realizar esta modificación a los planos que tengo disponibles en la web. Dejaré un link en la descripción de este vídeo.






Ahora mostraré los pasos a seguir para fabricar este banco modular. Voy a usar el disco Dado para realizar el canal para la varilla roscada.

Realizaré unas pruebas para comprobar que todo está correcto, y acto seguido puedo empezar a encolar las piezas que formarán el marco del banco.

No me detendré demasiado en explicar estos pasos, son los mismo que he publicado en el vídeo original del banco modular. Es importante limpiar el exceso de cola, sobre todo la del interior del canal.






Ahora voy a marcar y realizar los agujeros para usar los barriletes.

Otra vez con el disco Dado realizaré los canales a las piezas horizontales del marco. Es importante seguir un orden y aplicar cola solo en las partes necesarias.







Antes de encolar los marcos realizaré unas pruebas para comprobar que todo esté correcto.

Para encolar no es necesario ejercer demasiada presión, o podríamos torcer las piezas de los marcos.

También es interesante ir apretando las torniquetas gradualmente y comprobar el escuadro.






De nuevo, limpiaré el canal para retirar la cola sobrante.

Ahora voy a comprobar si los módulos interiores están a medida, y parece que sí. Voy a utilizar galletas, los tornillos no aguantan demasiado bien las uniones de canto con este tipo de tablero.






Es momento de unir los módulos interiores y los marcos. Los módulos entran muy ajustados, un poco más de holgura no vendría mal, pero poco a poco consigo progresar.

Aquí también es interesante ir apretando las torniquetas gradualmente, comprobando además que no estamos deformando partes del marco.

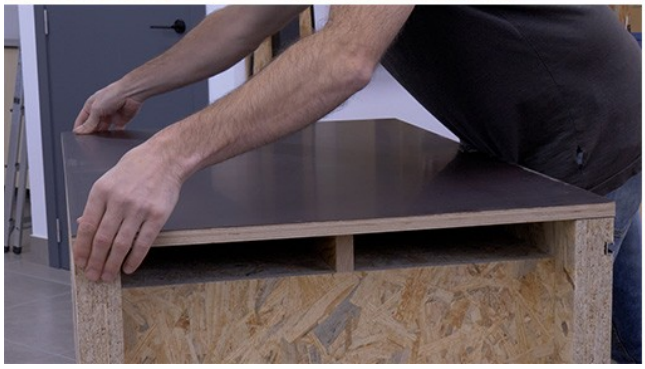
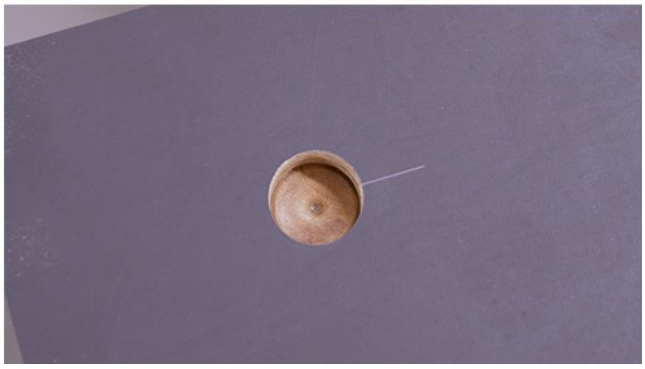





Voy a pegar la tira de tablero para tapar el canto de los dos módulos. Al tratarse de una pieza pequeña he usado contrachapado de abedul. También voy a atornillar la pieza sobre la que va a descansar la tapa.

Ahora pegaré otros trozos de contrachapado para dar más grosor a las patas, donde atornillaré las ruedas.



También voy a realizar el canal para poder introducir el perfil T-track. Puedes ver más en detalle este proceso en mis anteriores vídeos.

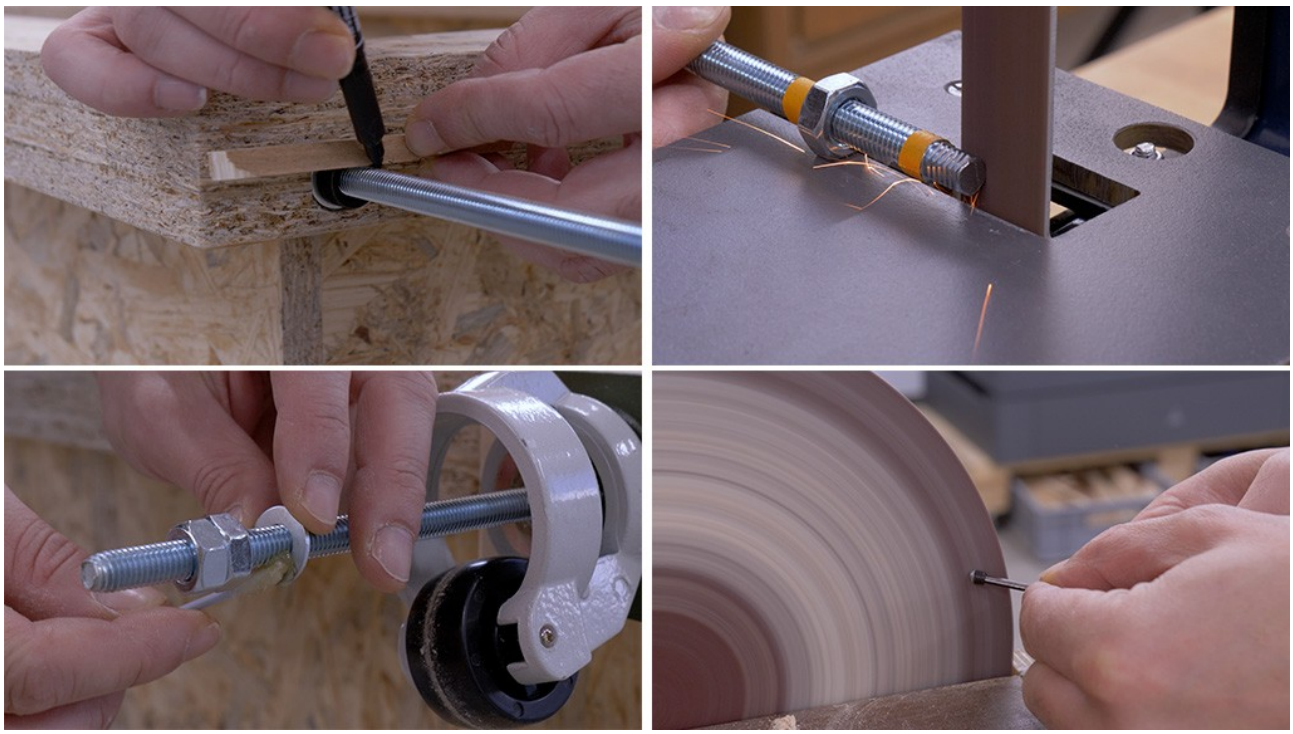
Creo que este es el mejor momento para ajustar la tapa del banco, antes de introducir las varillas roscadas en sus agujeros. Compruebo que está a medida y le realizo los agujeros para la varilla.

El primero será un agujero de 14mm de diámetro y unos 10mm de profundidad.



Con una broca delgada marco el centro del agujero, volteo la tapa y realizo el segundo agujero con una broca de 20mm de diámetro y 8mm de profundidad.

También voy a realizar un fresado en el marco para poder introducir la arandela y parte del tope de broca. De otro modo, la varilla sobresaldría de la tapa del banco.



Ahora voy a preparar y cortar al largo necesario las varillas roscadas. Dejaré que sobresalga unos 10mm para poder hacerle la cabeza hexagonal. Este paso lo he explicado en detalle en mi anterior vídeo.

Aplico un poco de grasa entre la segunda tuerca y la arandela.

También lijaré un poco el tornillo allen del tope de broca, para que no sobresalga tanto.