



ZASTOSOWANIA – MATERIAŁY I OBRÓBK POWIERZCHNI WEDŁUG TYPU CZĘŚCI

meviy umożliwia szybką produkcję precyzyjnych części dla branży lotniczej i kosmicznej. Stop AW-5083 wybierany jest ze względu na odporność na korozję i spawalność, a AW-5052 ze względu na formowalność i wytrzymałość zmęczeniową w postaci blachy. Stopy miedzi i mosiądzu zyskują na znaczeniu dzięki przewodności elektrycznej i skrawalności. Materiały i obróbki powierzchni pogrupowano poniżej według rodzaju części, do której są przeznaczone.



meviy-eu.com

śledź nas:



Strukturalne wsporniki konstrukcyjne, panele sterownicze, obudowy elektroniki — blacha (SM) / frezowanie (MP)



Wspornik konstrukcyjny, EN 1.2379, hartowany



Panel sterowniczy, EN AW-5052, anodowany na czarno

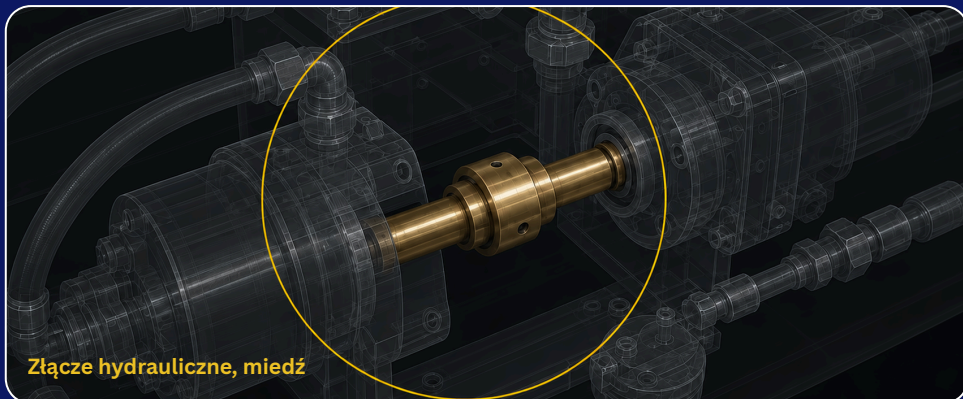
MATERIAŁY

- **Aluminium EN AW-5052 (SM)**
Najlepsza formowalność w postaci blachy. Zachowuje wytrzymałość przy obciążeniach cyklicznych bez dodatkowej obróbki cieplnej.
- **Aluminium EN AW-7075 (MP)**
Wytrzymałość na poziomie stali przy jednej trzeciej masy. Standard branżowy dla głównych wsporników konstrukcyjnych, idealny do bloków wymagających wąskich tolerancji.
- **Aluminium EN AW-5083 (SM i MP)** Odporny na wodę morską i trudne warunki środowiskowe. Podstawowa ochrona nie wymaga obróbki powierzchni.
- **Stal EN 1.2379 (MP)** Wytrzymała stal konstrukcyjna, którą można hartować na części narażone na zużycie.

WYKOŃCZENIA I WŁAŚCIWOŚCI

- **Chromianowanie trójwartościowe SurTec 650 (dla aluminium)** Zachowuje przewodność elektromagnetyczną i stanowi podkład pod farbę na aluminium.
- **Anodowanie twarde (bezbabarwne) (dla aluminium)** ~500 HV (twardość Vickersa) na powierzchniach aluminiowych. Odporność na zużycie zbliżona do stali przy masie aluminium.
- **Anodowanie (bezbabarwne / czarne) (dla aluminium)** Ochrona przed korozją bez wpływu na wymiary. Wersja czarna zapewnia niską odbijność światła.
- **Tolerancje $\pm 0,01$ mm (dla aluminium i stali)**
Do połączeń krytycznych dla montażu.
- **Obróbka hartująca (dla stali)**
Bardzo twarda, odporna na zużycie. Twardość Rockwella C (HRC) 50–63.

Części w układach hydraulicznych – frezowanie (MP) / toczenie (TP)



Złącze hydrauliczne, miedź

MATERIAŁY

- **Stal nierdzewna EN 1.4401 (316) (MP i TP)**
Odporna na korozję powodowaną przez wodę morską, paliwo i płyny hydrauliczne.
- **Aluminium EN AW-6061 (MP i TP)** Lekki, spawalny i odporny na korozję — do przewodów niskociśnieniowych.
- **Miedź EN CW004A / EN CW008A (MP i TP)**
Miedź wysokiej czystości do złączy mających kontakt z płynami. EN CW004A jest bezpieczna w środowiskach z paliwem wodorowym.
- **Mosiądz EN CW614N** Łatwy w obróbce do wąskich tolerancji w korpusach złączy i osprzęcie pomiarowym.

WYKOŃCZENIA I WŁAŚCIWOŚCI

- **Pasywacja (dla stali nierdzewnej)**
Zapobiega korozji gromadzącej się w ciasnych połączeniach i na powierzchniach mających kontakt z płynami. Bez zmiany wymiarów.
- **Niklowanie chemiczne (dla aluminium i miedzi)** Równomierna powłoka na złożonej geometrii, bez wpływu na wymiary otworów i pasowania gwintów.
- **Chromianowanie trójwartościowe SurTec 650 (dla aluminium)** Ochrona przed korozją z zachowaniem przewodności elektromagnetycznej dla łączonych elementów aluminiowych.
- **Tolerancje geometryczne GD&T (wszystkie materiały)** Tolerancje okrągłości i współosiowości automatycznie uwzględniane w wycenie. Kluczowe dla szczelnego montażu.

Obudowy czujników / układów optycznych – frezowanie (MP) / toczenie (TP)



Obudowa czujnika optycznego, stal EN 1.2379, LTBC

MATERIAŁY	WYKOŃCZENIA I WŁAŚCIWOŚCI
Stal nierdzewna EN 1.4301 / 1.4401 Niemagnetyczna. Brak zakłóceń czujników, odporna na korozję.	Czarny chrom niskotemperaturowy (LTBC) Pochłania światło zamiast je odbijać — kluczowe dla kamer i czujników optycznych. Otwory i pasowania zachowują dokładność.
Cu EN CW004A / EN CW008A Najlepsze odprowadzanie ciepła do części chłodzących i ekranowania elektromagnetycznego.	Pasywacja (dla stali nierdzewnej) Zapobiega zanieczyszczeniu wrażliwych podzespołów przez cząstki i pozostałości.
Mosiądz EN CW614N Łatwy w obróbce do wąskich tolerancji w korpusach złączy i osprzęcie pomiarowym.	Anodowanie twarde (bezbabarwne) Nie przewodzi prądu, a mimo to odprowadza ciepło. Zapobiega korozji w miejscach styku aluminium z innymi metalami.
Stal EN 1.2379 (MP) Wytrzymała stal konstrukcyjna o dobrej skrawalności.	Niklowanie chemiczne Równomierna powłoka niezależnie od złożoności kształtu. Bez wpływu na wymiary otworów i pasowania gwintów.
	Szlifowanie / wykończenie dokładne Ra 0,4 Powierzchnie styku gładkie jak lustro. Ra 0,4–3,2 do wyboru dla każdej powierzchni.