

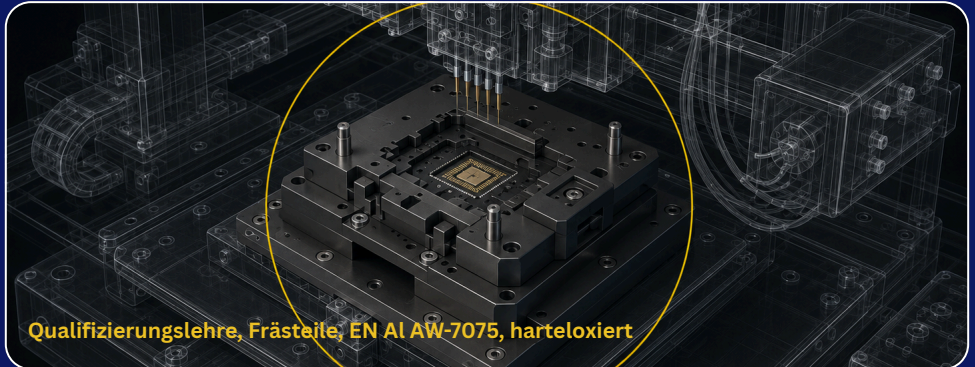
ANWENDUNGEN – WERKSTOFFE & OBERFLÄCHEN NACH BAUTEILTYP

meviy ermöglicht die schnelle Fertigung von Präzisionsbauteilen für die Halbleiterindustrie. Für die Auswahl der Edelstahl- und Aluminiumsorten werden Reinraumtauglichkeit und Chemikalienbeständigkeit vorausgesetzt. Antistatische Kunststoffe für Gehäuse und Tragkonstruktionen. Die Werkstoffe und Finishes sind im Folgenden nach dem jeweiligen Bauteil gruppiert.



meviy-eu.com

Prüfvorrichtungen, Qualifizierungslehren und Ausrichthardware — Frästeile / Drehteile / Blech



WERKSTOFFE

- **Edelstahl EN 1.4301 / EN 1.4401 (Frästeile & Drehteile)** Beeinträchtigt weder empfindliche Elektronik noch magnetische Messsysteme. Beständig gegen Reinigungschemikalien in Qualifizierungsumgebungen.

- **Aluminium EN AW-7075 (Frästeile)** Maximale Steifigkeit für Vorrichtungsplatten und Ausrichtblöcke, die enge Toleranzen bei geringem Gewicht erfordern.

- **Stahl EN 1.2379 / EN 1.2344 (Frästeile & Drehteile)** Härtbar bis HRC 50–63. Ideal für verschleißkritische Passstifte und Kontaktpunkte, die in Testzyklen wiederholt beansprucht werden.

OBERFLÄCHEN & MERKMALE

- **Passivieren (für Edelstahl)** Hält Oberflächen sauber und partikelfrei. Verhindert die Kontamination der Testumgebung.

- **Harteloxiert (für Aluminium)** Eine Oberflächenhärte wie bei Stahl, kombiniert mit den Vorteilen des geringen Gewichts von Aluminium. Ideal für verschleißfeste Teile.

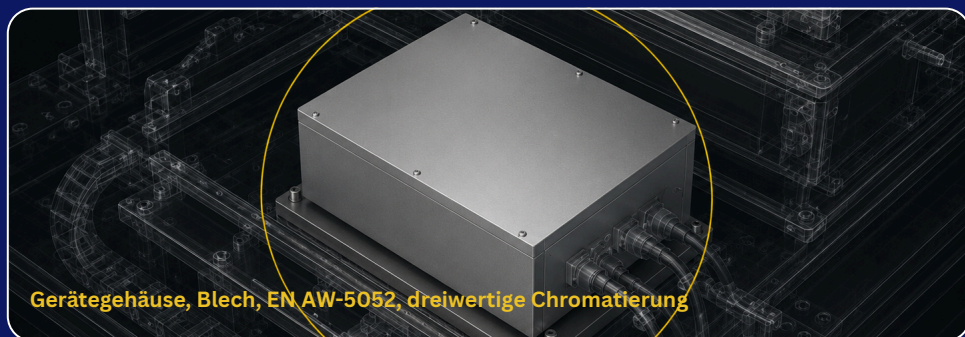
- **Brünieren (für Stahl)** Keine Schichtdicke. Reflexionsarm für optische Ausrichtvorrichtungen. Leichter Korrosionsschutz.

- **Chemisch Vernickeln (für Aluminium & Stahl)** Gleichmäßige Beschichtung auch bei komplexer Geometrie. Bohrungsmaße und Gewindepassungen bleiben nach der Beschichtung unverändert

Prüfvorrichtungen, Qualifizierungslehren und Ausrichthardware — Frästeile / Drehteile / Blech

WERKSTOFFE	OBERFLÄCHEN & MERKMALE
	• Eloxiert (farblos) (für Aluminium) Korrosionsschutz ohne Einfluss auf die Bauteilmaße — entscheidend, wenn die Vorrichtungstoleranzen auch nach der Beschichtung erhalten bleiben müssen.
	• Toleranz $\pm 0,01$ mm (für Aluminium & Edelstahl) Ausrichtungskritische Schnittstellen, bei denen die Positionsgenauigkeit die Testergebnisse unmittelbar beeinflusst.
	• Form- und Lagetoleranzen GD&T (alle Werkstoffe) Ebenheit, Rechtwinkligkeit und Bohrungskonzentrität werden automatisch im Angebot berücksichtigt.
	• Schleifen / Feinbearbeitung Ra 0,4 (Aluminium & Edelstahl) Spiegelglatte Referenzflächen für Kontaktaster und optische Messsysteme.

Geräterahmen, Gehäuse und Tragstrukturen — Blech / Frästeile



WERKSTOFFE	OBERFLÄCHEN & MERKMALE
• Aluminium AW-5052 (Blech) Beste Umformbarkeit als Blech. Bleibt auch bei wiederholter Beanspruchung fest – ohne zusätzliche Wärmebehandlung.	• Dreiwertige Chromatierung SurTec 650 (für Aluminium) RoHS-/REACH-konform. Erhält die elektrische Schirmung über verbundene Panels hinweg. Erforderlich für die EMV-Konformität.
• Aluminium EN AW-7075 (Frästeile) Maximale Steifigkeit für Strukturrahmen und Gehäuseblöcke mit engen Toleranzen.	• Eloxiert (farblos) (für Aluminium) Korrosionsschutz ohne Einfluss auf Bauteilmaße und Passungen.
• MC Nylon leitfähig / antistatisch (Frästeile & Drehteile) Verhindert elektrostatische Aufladung. Sicher im Einsatz nahe empfindlicher Komponenten und Anlagen zur Waferhandhabung.	• Eloxiert (schwarz) (für Aluminium) Geringe Reflexion für optische Bereiche im Geräteinneren. Abriebfest.
	• Chemisch Vernickeln (für Aluminium) Gleichmäßige Beschichtung auch bei komplexen Gehäuseformen. Keine Maßüberschreitungen an Gewindeelementen.
	• EMV-/RoHS-konform (für Aluminium) Durchgängige elektrische Masseverbindung über verbundene Panels hinweg. Erfüllt die RoHS- und REACH-Vorgaben.
	• Toleranz $\pm 0,01$ mm (für Aluminium) AssMontagekritische Schnittstellen – ohne separaten Lieferanten.