

ANWENDUNGEN – WERKSTOFFE & OBERFLÄCHEN NACH BAUTEILTYP

meviy liefert Präzisionsteile mit kurzen Lieferzeiten für Hersteller aus der Robotik und Automatisierung. Aluminiumsorten halten die bewegte Masse am Roboterhandgelenk gering; technische Kunststoffe wie PEEK eignen sich für nicht abzeichnende und nicht leitende Kontaktanwendungen; Edelstahl deckt anspruchsvolle Zellenumgebungen ab. Blechteile decken den Bedarf an Struktur- und Gehäusekomponenten von Automatisierungszellen. Die Werkstoffe und Oberflächen sind nachstehend nach dem Bauteiltyp gruppiert, für den sie eingesetzt werden.

meviy-eu.com

Dieser Inhalt wurde mit künstlicher Intelligenz erstellt.

Follow us: LinkedIn YouTube

meviy Powered by MISUMI für Robotik und Automatisierung

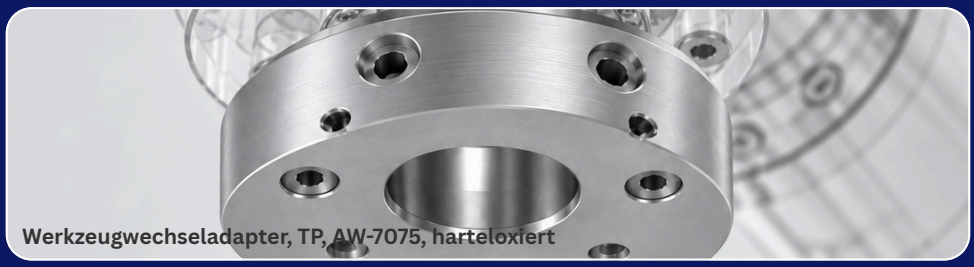
Greifwerkzeug-Komponenten (EOAT): Fräsen (MP)


End-of-Arm-Komponente, MP, PEEK

WERKSTOFFE	OBERFLÄCHEN & MERKMALE
• **Aluminium EN AW-7075 (MP)** Leicht und steif. Hält die bewegte Masse am Roboterhandgelenk gering, was für Taktzeit und Traglastbudget entscheidend ist.	• **Harteloxiert (klar) (für Aluminium)** Oberflächenhärte vergleichbar mit Stahl. Verschleißfest an Aluminium-Greiferfingern, die wiederholt Werkstücke berühren.
• **Aluminium EN AW-6061 (MP)** Für gering belastete Greiferkörper und Vakuum-Verteilerblöcke, bei denen die volle Festigkeit von 7075 nicht erforderlich ist.	• **Eloxiert (schwarz) (für Aluminium)** Geringe Reflexion, wichtig dort, wo Bildverarbeitungssysteme in derselben Zelle arbeiten.
• **PEEK (MP)** Nicht abzeichnend, elektrisch isolierend, chemisch beständig. Für Backeneinsätze zum Greifen empfindlicher, lackierter oder heikler Oberflächen, bei denen Metallkontakt nicht zulässig ist.	• **Chemisch Nickel (für Aluminium & Stahl)** Gleichmäßige Beschichtung auch bei komplexer Verteilergeometrie. Chemisch beständig für Vakuum- und Pneumatikkomponenten.
• **Stahl EN 1.2379 / 1.2344 (MP)** Für verschleißstarke Greifereinsätze für abrasive oder schwere Werkstücke. Härtbar auf HRC 50-63.	• **Härten AQ (für Stahl)** HRC 50-63, Versand in 14 Tagen. Verschleißeinsätze bleiben über Produktionsläufe mit hohen Stückzahlen maßhaltig.
	• **Schrägbohrungen AQ (für Aluminium & Stahl)** Komplexe Greifergeometrien mit außeraxialen Pneumatikkanälen werden jetzt automatisch kalkuliert.
	• **±0,01 mm Toleranz (für Aluminium & Stahl)** Die Ausrichtung der Backen und die Kontaktgenauigkeit am Werkstück beeinflussen die Greifzuverlässigkeit unmittelbar.

meviy Powered by MISUMI für Robotik und Automatisierung

Roboterflansche & Werkzeugwechsel-Adapter: Fräsen (MP) / Drehen (TP)



Werkzeugwechseladapter, TP, AW-7075, harteloxiert

WERKSTOFFE	OBERFLÄCHEN & MERKMALE
• **Aluminium EN AW-7075 (MP & TP)** Industriestandard für Flanschadapterplatten. Minimiert die zusätzliche Masse am Handgelenk, was für Traglastbudget und TCP-Genauigkeit entscheidend ist.	• **Harteloxiert (klar) (für Aluminium)** Verschleißfest an Aluminium-Flanschflächen, die in Werkzeugwechselzyklen wiederholt ein- und ausgekuppelt werden. Industrieüblich als Oberfläche auf Roboter-Adapterplatten.
• **Edelstahl EN 1.4301 / 1.4401 (MP & TP)** Für Adapter in anspruchsvollen Umgebungen wie Schweißzellen, Gießereien und Nassbereichen. Korrosions- und chemikalienbeständig.	• **Eloxiert (schwarz) (für Aluminium)** Geringe Reflexion für Adapter in bildgeführten Zellen.
• **Stahl EN 1.2379 (MP & TP)** Für hoch belastete Adapter an Robotern mit hoher Traglast. Für verschleißkritische Kontaktflächen härtbar.	• **Chemisch Nickel (für Aluminium & Stahl)** Gleichmäßige Beschichtung auch bei komplexer Adaptergeometrie. Korrosionsbeständig in anspruchsvollen Zellenumgebungen.
	• **Form- und Lagetoleranzen (GD&T) (alle Werkstoffe)** Konzentrizität und Rechtwinkligkeit zwischen Flanschflächen werden automatisch kalkuliert. Wesentlich für die TCP-Genauigkeit nach dem Werkzeugwechsel.
	• **±0,01 mm Toleranz (für Aluminium & Stahl)** Die Genauigkeit der Flanschschnittstelle beeinflusst die Wiederholgenauigkeit des Roboters nach dem Werkzeugwechsel unmittelbar.

meviy Powered by MISUMI für Robotik und Automatisierung

Individuelle Schaltschrankgehäuse: Blech (SM) / geschweißtes Blech



Steuergehäuse, SM, EN 1.0330, pulverbeschichtet

WERKSTOFFE	OBERFLÄCHEN & MERKMALE
• **Stahl EN 1.0330 (SM / geschweißtes SM)** Standard-Stahlblech, lasergeschnitten und gekantet, für Gehäusekörper. Individuelle Ausschnittmuster je nach I/O-Konfiguration, Displaygröße und Tastenanordnung.	• **Pulverbeschichtung (für Stahl, nur SM)** Robuste, chemikalienbeständige Oberfläche. RAL 7032 Lichtgrau ist der Standard in der Automatisierungsbranche. 15 Farben verfügbar für die Farbcodierung nach Zelle oder Funktion.
• **Stahl EN 1.0038 (SM / geschweißtes SM)** Für schwerere Gehäuserahmen und geschweißte Befestigungswinkel, die strukturelle Steifigkeit erfordern.	• **Chemisch Nickel (für Stahl)** Für Gehäuse in chemisch aggressiven Umgebungen, in denen eine Pulverbeschichtung nicht ausreicht.
• **Edelstahl EN 1.4301 (SM)** Für Gehäuse in Nassbereichen, im Lebensmittelbereich oder in korrosiven Umgebungen, in denen Standardstahl korrodieren würde.	• **Brünierung (für Stahl)** Ohne Schichtauftrag. Für innenliegende Befestigungswinkel im Gehäuse, bei denen die Maße erhalten bleiben müssen.
	• **Dreiwertige Chromatierung (für Stahl)** Dünne, korrosionsbeständige Grundschicht. Wird oft vor der Pulverbeschichtung aufgetragen, um in Außen- oder Feuchtumgebungen zusätzlichen Schutz zu bieten.