

APLICACIONES – MATERIALES Y ACABADOS POR TIPO DE PIEZA

meviy proporciona piezas de precisión con plazos de entrega cortos para fabricantes de robótica y automatización. Las aleaciones de aluminio mantienen baja la masa en movimiento en la muñeca del robot; los plásticos técnicos como el PEEK sirven para aplicaciones de contacto que no marcan y no conducen; el acero inoxidable cubre entornos de célula exigentes. La chapa metálica cubre las necesidades estructurales y de envolvente de las células de automatización. Los materiales y acabados se agrupan a continuación según el tipo de componente al que están destinados.

meviy-eu.com

Este contenido fue generado con inteligencia artificial.

Síguenos: LinkedIn YouTube

meviy Powered by MISUMI para robótica y automatización

Componentes de herramienta de extremo de brazo (EOAT): fresado (MP)



Componente de extremo de brazo, MP, PEEK

MATERIALES	ACABADOS Y CARACTERÍSTICAS
• **Aluminio EN AW-7075 (MP)** Ligero y rígido. Mantiene baja la masa en movimiento en la muñeca del robot, algo decisivo para el tiempo de ciclo y el presupuesto de carga útil.	• **Anodizado duro (incoloro) (para aluminio)** Dureza superficial comparable a la del acero. Resistente al desgaste en dedos de pinza de aluminio que contactan repetidamente con las piezas.
• **Aluminio EN AW-6061 (MP)** Para cuerpos de pinza de baja carga y bloques de distribución de vacío donde no se necesita toda la resistencia del 7075.	• **Anodizado (negro) (para aluminio)** Baja reflectancia, importante donde hay sistemas de visión operando en la misma célula.
• **PEEK (MP)** No deja marcas, aislante eléctrico, resistente a productos químicos. Para insertos de mordaza que sujetan superficies sensibles, pintadas o delicadas donde el contacto metálico no es aceptable.	• **Níquel químico (para aluminio y acero)** Recubrimiento uniforme en geometrías de distribuidor complejas. Resistente a productos químicos para componentes de vacío y neumáticos.
• **Acero EN 1.2379 / 1.2344 (MP)** Para insertos de pinza de alto desgaste que manipulan piezas abrasivas o pesadas. Templable hasta HRC 50-63.	• **Temple AQ (para acero)** HRC 50-63, envío en 14 días. Los insertos de desgaste mantienen la precisión en series de producción de alto ciclo.
	• **Taladros inclinados AQ (para aluminio y acero)** Las geometrías de pinza complejas con canales neumáticos fuera de eje ahora se cotizan automáticamente.
	• **Tolerancia ±0,01 mm (para aluminio y acero)** La alineación de las mordazas y la precisión de contacto con la pieza afectan directamente a la fiabilidad de la toma.

meviy Powered by MISUMI para robótica y automatización

Bridas de robot y adaptadores de cambio de herramienta: fresado (MP) / torneado (TP)



Adaptador de cambio de herramienta, TP, AW-7075, anodizado duro

MATERIALES	ACABADOS Y CARACTERÍSTICAS
• **Aluminio EN AW-7075 (MP & TP)** Estándar del sector para placas adaptadoras de brida. Reduce al mínimo la masa añadida en la muñeca, algo decisivo para el presupuesto de carga útil y la precisión del TCP.	• **Anodizado duro (incoloro) (para aluminio)** Resistente al desgaste en caras de brida de aluminio que se acoplan y desacoplan repetidamente en los ciclos de cambio de herramienta. Acabado estándar del sector en placas adaptadoras de robot.
• **Acero inoxidable EN 1.4301 / 1.4401 (MP & TP)** Para adaptadores en entornos exigentes como células de soldadura, fundiciones y zonas de lavado. Resistente a la corrosión y a los productos químicos.	• **Anodizado (negro) (para aluminio)** Baja reflectancia para adaptadores en células guiadas por visión.
• **Acero EN 1.2379 (MP & TP)** Para adaptadores de alta carga en robots de gran carga útil. Templable para caras de contacto críticas al desgaste.	• **Níquel químico (para aluminio y acero)** Recubrimiento uniforme en geometrías de adaptador complejas. Resistente a la corrosión en entornos de célula exigentes.
	• **Tolerancias geométricas (GD&T) (todos los materiales)** La concentricidad y la perpendicularidad entre caras de brida se cotizan automáticamente. Esencial para la precisión del TCP tras el cambio de herramienta.
	• **Tolerancia ±0,01 mm (para aluminio y acero)** La precisión de la interfaz de brida afecta directamente a la repetibilidad del robot tras el cambio de herramienta.

meviy Powered by MISUMI para robótica y automatización

Cajas de control personalizadas: chapa metálica (SM) / chapa metálica soldada



Caja de control, SM, EN 1.0330, con recubrimiento en polvo

MATERIALES	ACABADOS Y CARACTERÍSTICAS
• **Acero EN 1.0330 (SM / SM soldada)** Chapa de acero estándar, cortada por láser y plegada, para los cuerpos de las cajas. Patrones de recorte personalizados según la configuración I/O, el tamaño de la pantalla y la disposición de los botones.	• **Recubrimiento en polvo (para acero, solo SM)** Acabado duradero y resistente a productos químicos. El gris claro RAL 7032 es el estándar del sector de la automatización. 15 colores disponibles para codificar por color según célula o función.
• **Acero EN 1.0038 (SM / SM soldada)** Para bastidores de caja más pesados y soportes de montaje soldados que requieren rigidez estructural.	• **Níquel químico (para acero)** Para cajas en entornos químicamente agresivos donde el recubrimiento en polvo no es suficiente.
• **Acero inoxidable EN 1.4301 (SM)** Para cajas en zonas de lavado, de grado alimentario o en entornos corrosivos donde el acero estándar se corroería.	• **Pavonado (para acero)** Espesor de recubrimiento nulo. Para soportes de montaje internos dentro de la caja donde deben mantenerse las dimensiones.
	• **Cromatado trivalente (para acero)** Capa base fina resistente a la corrosión. A menudo se aplica antes del recubrimiento en polvo para una protección adicional en exteriores o entornos húmedos.