

APPLICATIONS – MATÉRIAUX ET FINITIONS PAR TYPE DE PIÈCE

meviy fournit des pièces de précision avec un court délai aux fabricants de robotique et d'automatisation. Les alliages d'aluminium maintiennent une faible masse en mouvement au niveau du poignet du robot ; les plastiques techniques tels que le PEEK conviennent aux applications de contact non marquantes et non conductrices ; l'acier inoxydable protège des environnements exigeants. La tôlerie répond aux besoins de structure et d'enveloppe des cellules d'automatisation. Les matériaux et les finitions sont regroupés ci-dessous selon le type de composant auquel ils sont destinés.

meviy-eu.com

Ce contenu a été généré par intelligence artificielle.

Suivez-nous: LinkedIn YouTube

meviy Powered by MISUMI pour la robotique et l'automatisation

Composants d'outillage en bout de bras (EOAT) : fraisage (MP)



Composant en bout de bras, MP, PEEK

MATÉRIAUX	FINITIONS ET CARACTÉRISTIQUES
• **Aluminium EN AW-7075 (MP)** Léger et rigide. Maintient une faible masse en mouvement au niveau du poignet du robot, un point essentiel pour le temps de cycle et le budget de charge utile.	• **Anodisation dure (incolore) (pour l'aluminium)** Dureté de surface comparable à celle de l'acier. Résistant à l'usure sur les doigts de préhenseur en aluminium qui touchent les pièces de façon répétée.
• **Aluminium EN AW-6061 (MP)** Pour les corps de préhenseur à faible charge et les blocs de distribution sous vide où la résistance maximale du 7075 n'est pas nécessaire.	• **Anodisé (noir) (pour l'aluminium)** Faible réflectance, importante là où des systèmes de vision fonctionnent dans la même cellule.
• **PEEK (MP)** Non marquant, isolant électrique, résistant aux produits chimiques. Pour les inserts de mors saisissant des surfaces sensibles, peintes ou délicates où le contact métallique n'est pas admissible.	• **Nickelage chimique (pour aluminium et acier)** Revêtement uniforme sur les géométries de distributeur complexes. Résistant aux produits chimiques pour les composants sous vide et pneumatiques.
• **Acier EN 1.2379 / 1.2344 (MP)** Pour les inserts de préhenseur à forte usure manipulant des pièces abrasives ou lourdes. Trempable jusqu'à HRC 50-63.	• **Trempe AQ (pour acier)** HRC 50-63, expédition en 14 jours. Les inserts d'usure restent précis sur des séries de production à cadence élevée.
	• **Perçages inclinés AQ (pour aluminium et acier)** Les géométries de préhenseur complexes avec canaux pneumatiques hors axe sont désormais chiffrées automatiquement.
	• **Tolérance ±0,01 mm (pour aluminium et acier)** L'alignement des mors et la précision de contact avec la pièce influent directement sur la fiabilité de la préhension.

meviy Powered by MISUMI pour la robotique et l'automatisation

Brides de robot et adaptateurs de changement d'outil : fraisage (MP) / tournage (TP)

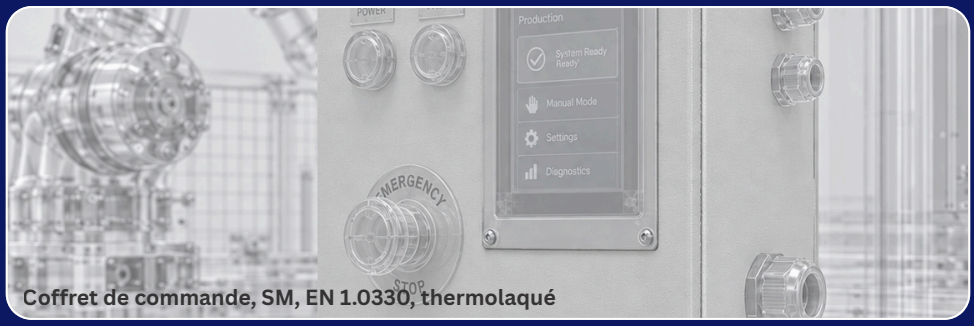


Adaptateur pour changeur d'outils, TP, AW-7075, anodisé dur

MATÉRIAUX	FINITIONS ET CARACTÉRISTIQUES
• **Aluminium EN AW-7075 (MP & TP)** Standard du secteur pour les plaques d'adaptation de bride. Réduit au minimum la masse ajoutée au poignet, un point essentiel pour le budget de charge utile et la précision du TCP.	• **Anodisation dure (incolore) (pour l'aluminium)** Résistant à l'usure sur les faces de bride en aluminium qui s'engagent et se désengagent de façon répétée lors des cycles de changement d'outil. Finition standard du secteur sur les plaques d'adaptation de robot.
• **Acier inoxydable EN 1.4301 / 1.4401 (MP & TP)** Pour les adaptateurs dans des environnements exigeants tels que cellules de soudage, fonderies et zones de lavage. Résistant à la corrosion et aux produits chimiques.	• **Anodisé (noir) (pour l'aluminium)** Faible réflectance pour les adaptateurs dans les cellules guidées par vision.
• **Acier EN 1.2379 (MP & TP)** Pour les adaptateurs à forte charge sur robots à charge utile élevée. Trempable pour les faces de contact soumises à une usure critique.	• **Nickelage chimique (pour aluminium et acier)** Revêtement uniforme sur les géométries d'adaptateur complexes. Résistant à la corrosion dans les environnements de cellule exigeants.
	• **Tolérancement géométrique (GD&T) (tous matériaux)** La concentricité et la perpendicularité entre les faces de bride sont chiffrées automatiquement. Essentiel pour la précision du TCP après un changement d'outil.
	• **Tolérance ±0,01 mm (pour aluminium et acier)** La précision de l'interface de bride influe directement sur la répétabilité du robot après un changement d'outil.

meviy Powered by MISUMI pour la robotique et l'automatisation

Boîtiers de commande sur mesure : tôlerie (SM) / tôlerie soudée



Coffret de commande, SM, EN 1.0330, thermolaqué

MATÉRIAUX	FINITIONS ET CARACTÉRISTIQUES
• **Acier EN 1.0330 (SM / SM soudé)** Tôle d'acier standard, découpée au laser et pliée, pour les corps de boîtier. Motifs de découpe personnalisés selon la configuration I / O, la taille de l'écran et la disposition des boutons.	• **Thermolaquage (pour acier, SM uniquement)** Finition durable et résistante aux produits chimiques. Le gris clair RAL 7032 est le standard du secteur de l'automatisation. 15 couleurs disponibles pour un codage couleur par cellule ou par fonction.
• **Acier EN 1.0038 (SM / SM soudé)** Pour les châssis de boîtier plus lourds et les supports de fixation soudés exigeant une rigidité structurelle.	• **Nickelage chimique (pour acier)** Pour les boîtiers dans des environnements chimiquement agressifs où le thermolaquage ne suffit pas.
• **Acier inoxydable EN 1.4301 (SM)** Pour les boîtiers dans les zones de lavage, à usage alimentaire ou dans les environnements corrosifs où l'acier standard se corroderait.	• **Oxydation noire (pour acier)** Épaisseur de revêtement nulle. Pour les supports de fixation internes du boîtier où les cotes doivent être conservées.
	• **Chromatation trivalente (pour acier)** Fine couche de base résistante à la corrosion. Souvent appliquée avant le thermolaquage pour une protection supplémentaire en extérieur ou en environnement humide.