

APPLICAZIONI – MATERIALI E FINITURE PER TIPO DI PARTE

meviy fornisce parti di precisione con tempi di consegna rapidi ai produttori di robotica e automazione. Le leghe di alluminio mantengono bassa la massa in movimento al polso del robot; le materie plastiche tecniche come il PEEK sono adatte ad applicazioni di contatto che non lasciano segni e non conduttive; l'acciaio inox copre gli ambienti di cella più impegnativi. La lamiera risponde alle esigenze strutturali e di involucro delle celle di automazione. I materiali e le finiture sono raggruppati di seguito in base al tipo di componente a cui sono destinati.

meviy-eu.com

Questo contenuto è stato generato con l'intelligenza artificiale.

Seguici: LinkedIn YouTube

meviy Powered by MISUMI per la robotica e l'automazione

Componenti dell'utensile di fine braccio (EOAT): fresatura (MP)



Componente di fine braccio, MP, PEEK

MATERIALI	FINITURE E CARATTERISTICHE
• **Alluminio EN AW-7075 (MP)** Leggero e rigido. Mantiene bassa la massa in movimento al polso del robot, un aspetto decisivo per il tempo ciclo e il budget di carico utile.	• **Anodizzazione dura (trasparente) (per alluminio)** Durezza superficiale paragonabile a quella dell'acciaio. Resistente all'usura sulle dita di pinza in alluminio che toccano ripetutamente i pezzi.
• **Alluminio EN AW-6061 (MP)** Per corpi di pinza a basso carico e blocchi collettore per vuoto in cui non serve la piena resistenza del 7075.	• **Anodizzato (nero) (per alluminio)** Bassa riflettanza, importante dove i sistemi di visione operano nella stessa cella.
• **PEEK (MP)** Non lascia segni, isolante elettrico, resistente agli agenti chimici. Per inserti delle ganasce che afferrano superfici sensibili, verniciate o delicate in cui il contatto con il metallo non è ammesso.	• **Nichelatura chimica (per alluminio e acciaio)** Rivestimento uniforme anche su geometrie di collettore complesse. Resistente agli agenti chimici per componenti da vuoto e pneumatici.
• **Acciaio EN 1.2379 / 1.2344 (MP)** Per inserti di pinza ad alta usura che movimentano pezzi abrasivi o pesanti. Temprabile fino a HRC 50-63.	• **Tempra AQ (per acciaio)** HRC 50-63, spedizione in 14 giorni. Gli inserti antiusura restano precisi su produzioni ad alto numero di cicli.
	• **Fori inclinati AQ (per alluminio e acciaio)** Le geometrie di pinza complesse con canali pneumatici fuori asse ora vengono quotate automaticamente.
	• **Tolleranza ±0,01 mm (per alluminio e acciaio)** L'allineamento delle ganasce e la precisione di contatto con il pezzo influiscono direttamente sull'affidabilità della presa.

meviy Powered by MISUMI per la robotica e l'automazione

Flange robot e adattatori di cambio utensile: fresatura (MP) / tornitura (TP)



Adattatore per cambio utensile, TP, AW-7075, anodizzato duro

MATERIALI	FINITURE E CARATTERISTICHE
• **Alluminio EN AW-7075 (MP & TP)** Standard di settore per le piastre adattatrici di flangia. Riduce al minimo la massa aggiunta al polso, aspetto decisivo per il budget di carico utile e la precisione del TCP.	• **Anodizzazione dura (trasparente) (per alluminio)** Resistente all'usura sulle facce di flangia in alluminio che si innestano e disinnestano ripetutamente nei cicli di cambio utensile. Finitura standard di settore sulle piastre adattatrici del robot.
• **Acciaio inox EN 1.4301 / 1.4401 (MP & TP)** Per adattatori in ambienti impegnativi come celle di saldatura, fonderie e aree di lavaggio. Resistente alla corrosione e agli agenti chimici.	• **Anodizzato (nero) (per alluminio)** Bassa riflettanza per adattatori in celle guidate da visione.
• **Acciaio EN 1.2379 (MP & TP)** Per adattatori ad alto carico su robot ad elevata portata. Temprabile per le facce di contatto critiche all'usura.	• **Nichelatura chimica (per alluminio e acciaio)** Rivestimento uniforme anche su geometrie di adattatore complesse. Resistente alla corrosione in ambienti di cella impegnativi.
	• **Tolleranze geometriche (GD&T) (tutti i materiali)** La concentricità e la perpendicolarità tra le facce di flangia vengono quotate automaticamente. Essenziale per la precisione del TCP dopo il cambio utensile.
	• **Tolleranza ±0,01 mm (per alluminio e acciaio)** La precisione dell'interfaccia di flangia influisce direttamente sulla ripetibilità del robot dopo il cambio utensile.

meviy Powered by MISUMI per la robotica e l'automazione

Custodie per quadri di comando personalizzate: lamiera (SM) / lamiera saldata



Custodia per quadro comandi, SM, EN 1.0330, verniciata a polvere

MATERIALI	FINITURE E CARATTERISTICHE
• **Acciaio EN 1.0330 (SM / SM saldata)** Lamiera d'acciaio standard, tagliata al laser e piegata, per i corpi delle custodie. Sagome di ritaglio personalizzate in base alla configurazione I/O, alle dimensioni del display e alla disposizione dei pulsanti.	• **Verniciatura a polvere (per acciaio, solo SM)** Finitura durevole e resistente agli agenti chimici. Il grigio chiaro RAL 7032 è lo standard del settore dell'automazione. 15 colori disponibili per la codifica cromatica per cella o funzione.
• **Acciaio EN 1.0038 (SM / SM saldata)** Per telai di custodia più pesanti e staffe di montaggio saldate che richiedono rigidità strutturale.	• **Nichelatura chimica (per acciaio)** Per custodie in ambienti chimicamente aggressivi in cui la verniciatura a polvere non è sufficiente.
• **Acciaio inox EN 1.4301 (SM)** Per custodie in aree di lavaggio, a contatto con alimenti o in ambienti corrosivi in cui l'acciaio standard si corroderebbe.	• **Brunitura (per acciaio)** Spessore di rivestimento nullo. Per staffe di montaggio interne alla custodia in cui le quote devono essere mantenute.
	• **Cromatatura trivalente (per acciaio)** Sottile strato di base resistente alla corrosione. Spesso applicato prima della verniciatura a polvere per una protezione aggiuntiva in ambienti esterni o umidi.