

ZASTOSOWANIA – MATERIAŁY I WYKOŃCZENIA WEDŁUG TYPU CZĘŚCI

meviy dostarcza precyzyjne części z krótkim czasem realizacji producentom z branży robotyki i automatyki. Gatunki aluminium utrzymują niską masę ruchomą w nadgarstku robota; tworzywa techniczne, takie jak PEEK, sprawdzają się w zastosowaniach kontaktowych, które nie pozostawiają śladów i nie przewodzą prądu; stal nierdzewna sprawdza się w wymagających środowiskach gniazd. Blacha odpowiada na potrzeby konstrukcyjne i obudowowe gniazd automatyki. Materiały i wykończenia pogrupowano poniżej według typu komponentu, do którego są przeznaczone.

meviy-eu.com

Ta treść została wygenerowana przez sztuczną inteligencję.

Śledź nas: LinkedIn YouTube

meviy Powered by MISUMI w dziedzinie robotyki i automatyki

Komponenty narzędzia na końcu ramienia (EOAT): frezowanie (MP)



Element końca ramienia, MP, PEEK

MATERIAŁY	WYKOŃCZENIA I FUNKCJE
• **Aluminium EN AW-7075 (MP)** Lekki i sztywny. Utrzymuje niską masę ruchomą w nadgarstku robota, co ma decydujące znaczenie dla czasu cyklu i budżetu ładowności.	• **Anodowanie twarde (bezbarwne) (dla aluminium)** Twardość powierzchni porównywalna ze stalą. Odporne na zużycie na aluminiowych palcach chwytaka, które wielokrotnie stykają się z przedmiotami.
• **Aluminium EN AW-6061 (MP)** Do korpusów chwytaków o niższym obciążeniu i bloków rozdzielaczy próżniowych, gdzie pełna wytrzymałość stopu 7075 nie jest wymagana.	• **Anodowane (czarne) (dla aluminium)** Niska odbłyskowość, istotna tam, gdzie w tym samym gnieździe pracują systemy wizyjne.
• **PEEK (MP)** Nie pozostawia śladów, izoluje elektrycznie, odporny na chemikalia. Do wkładek szczęk chwytających powierzchnie wrażliwe, malowane lub delikatne, gdzie kontakt z metalem jest niedopuszczalny.	• **Nikiel chemiczny (dla aluminium i stali)** Równomierna powłoka na złożonej geometrii rozdzielaczy. Odporny na chemikalia w komponentach próżniowych i pneumatycznych.
• **Stal EN 1.2379 / 1.2344 (MP)** Do wkładek chwytaków o wysokim zużyciu, obsługujących ścierne lub ciężkie przedmioty. Hartowanie do HRC 50-63.	• **Hartowanie AQ (dla stali)** HRC 50-63, wysyłka w 14 dni. Wkładki odporne na zużycie zachowują dokładność w produkcji o dużej liczbie cykli.
	• **Otwory pod kątem AQ (dla aluminium i stali)** Złożone geometrie chwytaków z pneumatycznymi kanałami poza osią są teraz wyceniane automatycznie.
	• **Tolerancja ±0,01 mm (dla aluminium i stali)** Ustawienie szczęk i dokładność kontaktu z przedmiotem bezpośrednio wpływają na niezawodność chwytania.

meviy Powered by MISUMI w dziedzinie robotyki i automatyki

Kołnierze robota i adaptery wymiany narzędzi: frezowanie (MP) / toczenie (TP)



Adapter wymiany narzędzi TP, AW-7075, anodowany na twardo

MATERIAŁY	WYKOŃCZENIA I FUNKCJE
• **Aluminium EN AW-7075 (MP & TP)** Standard branżowy dla płyt adapterów kołnierza. Minimalizuje dodatkową masę w nadgarstku, co ma decydujące znaczenie dla budżetu ładowności i dokładności TCP.	• **Anodowanie twarde (bezbarwne) (dla aluminium)** Odporne na zużycie na aluminiowych powierzchniach kołnierza, które wielokrotnie sprzęgają się i rozprzęgają w cyklach wymiany narzędzi. Standardowe wykończenie branżowe na płytach adapterów robota.
• **Stal nierdzewna EN 1.4301 / 1.4401 (MP & TP)** Do adapterów w wymagających środowiskach, takich jak gniazda spawalnicze, odlewnie i strefy mycia. Odporna na korozję i chemikalia.	• **Anodowane (czarne) (dla aluminium)** Niska odbłyskowość dla adapterów w gniazdach sterowanych wizyjnie.
• **Stal EN 1.2379 (MP & TP)** Do adapterów o dużym obciążeniu w robotach o wysokiej ładowności. Hartowany dla powierzchni kontaktowych krytycznych pod względem zużycia.	• **Nikiel chemiczny (dla aluminium i stali)** Równomierna powłoka na złożonej geometrii adaptera. Odporny na korozję w wymagających środowiskach gniazd.
	• **Tolerancje geometryczne (GD&T) (wszystkie materiały)** Współosiowość i prostopadłość między powierzchniami kołnierza są wyceniane automatycznie. Kluczowe dla dokładności TCP po wymianie narzędzia.
	• **Tolerancja ±0,01 mm (dla aluminium i stali)** Dokładność interfejsu kołnierza bezpośrednio wpływa na powtarzalność robota po wymianie narzędzia.

meviy Powered by MISUMI w dziedzinie robotyki i automatyki

Niestandardowe obudowy skrzynek sterowniczych: blacha (SM) / blacha spawana



Obudowa skrzynki sterowniczej, SM, EN 1.0330, malowana proszkowo

MATERIAŁY	WYKOŃCZENIA I FUNKCJE
• **Stal EN 1.0330 (SM / spawana SM)** Standardowa blacha stalowa, cięta laserowo i gięta, na korpusy obudów. Niestandardowe wzory wycięć zależnie od konfiguracji I/O, wielkości wyświetlacza i układu przycisków.	• **Malowanie proszkowe (dla stali, tylko SM)** Trwałe wykończenie odporne na chemikalia. Jasnoszary RAL 7032 to standard w branży automatyki. Dostępnych 15 kolorów do oznaczania kolorami według gniazda lub funkcji.
• **Stal EN 1.0038 (SM / spawana SM)** Do cięższych ram obudów i spawanych wsporników montażowych wymagających sztywności konstrukcyjnej.	• **Nikiel chemiczny (dla stali)** Do obudów w środowiskach agresywnych chemicznie, gdzie malowanie proszkowe nie jest wystarczające.
• **Stal nierdzewna EN 1.4301 (SM)** Do obudów w strefach mycia, do kontaktu z żywnością lub w środowiskach korozyjnych, gdzie standardowa stal uległaby korozji.	• **Czernienie (dla stali)** Zerowa grubość powłoki. Do wewnętrznych wsporników montażowych w obudowie, gdzie wymiary muszą zostać zachowane.
	• **Chromianowanie trójwartościowe (dla stali)** Cienka warstwa bazowa odporna na korozję. Często nakładana przed malowaniem proszkowym dla dodatkowej ochrony na zewnątrz lub w wilgotnych środowiskach.