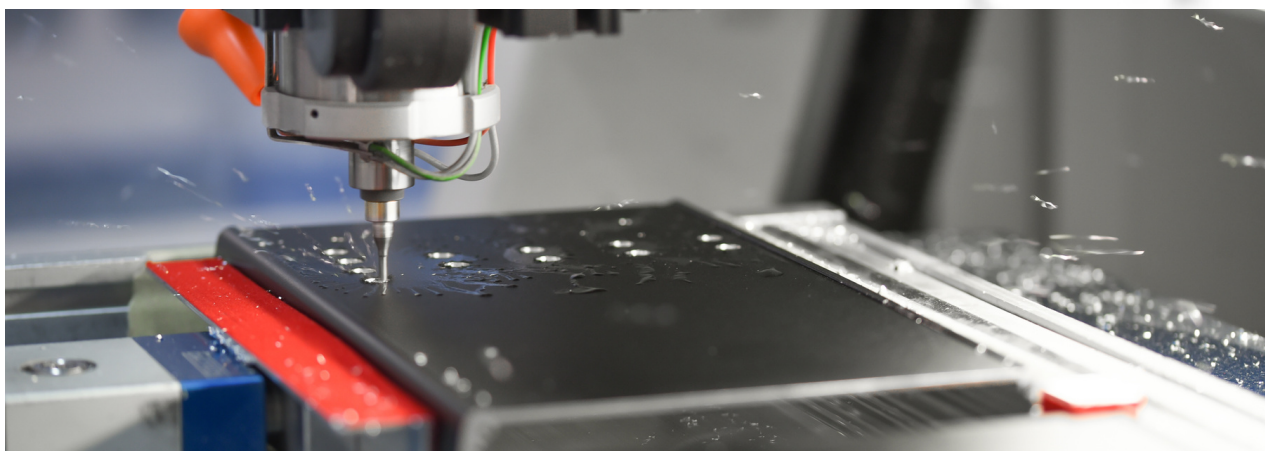


ROZWIĄZANIA SZYTE NA MIARĘ

CZĘŚĆ 2. OBRÓBKA MASZYNOWA OBUDÓW

W EX-CON Polska doskonale zdajemy sobie sprawę, że nawet w szerokim asortymencie nie zawsze uda się znaleźć właściwe elementy dla danej realizacji. Dlatego we współpracy z producentami nieustannie szukamy nowych rozwiązań. Jeżeli zachodzi potrzeba wyprodukowania komponentu według indywidualnej specyfikacji, pomagamy stworzyć lub zmodyfikować produkty odpowiadające Państwa potrzebom.



Wraz z naszymi wieloletnimi partnerami, jakimi są producenci obudów BOPLA oraz ROSE przygotowaliśmy dla Państwa krótką prezentację możliwości, jakie oferujemy w zakresie maszynowej obróbki obudów przemysłowych oraz obudów do elektroniki. W kolejnych artykułach zaprezentujemy pozostały zakres usług.



Szeroka oferta obudów dedykowanych do montażu elektroniki.



Wiercenie, frezowanie, nacinanie, gwintowanie

Wysoko wykwalifikowani pracownicy wykonają dla Państwa obróbkę na nowoczesnych maszynach i urządzeniach CNC. Zapewni to stałą i równą jakość pracy. Ponadto kompleksowe rozwiązanie składające się z obudowy i obróbki według specyfikacji klienta zapewnia optymalny czas dostawy, jednocześnie zmniejszając ryzyko odrzutów i obniża koszty transportu.



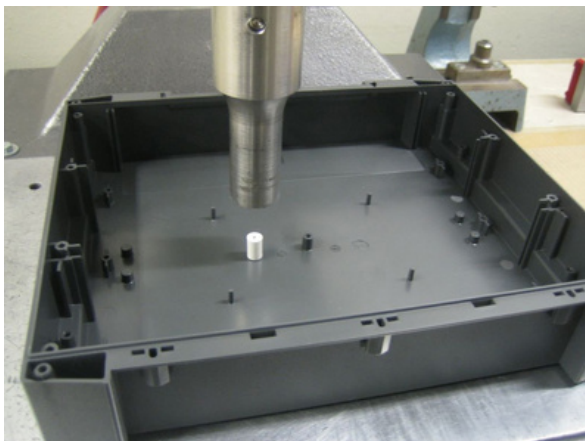
Cięcie, piłowanie

Korzystając z nowoczesnych maszyn i urządzeń CNC, wysoko wykwalifikowani i zmotywowani pracownicy przygotowują wyciskane profile aluminiowe zgodnie z Państwa specyfikacjami. Zapewnia to optymalne terminy dostaw i wysoki poziom jakości produktów. Do wyboru mamy wytłaczane profile aluminiowe z serii obudów BOS-Ecoline, Alu-Topline, Alubos, Alurail, Aluplan oraz Alustyle.



Spawanie tworzyw sztucznych

Do łączenia plastikowych kołków dystansowych z naszymi obudowami stosujemy specjalną metodę zgrzewania ultradźwiękowego. Wszystkie obudowy z tworzywa sztucznego są wyposażone w piasty do mocowania płyt montażowych lub PCB. Jeśli zachodzi potrzeba dodatkowej metody mocowania w innym miejscu, możemy spełnić to wymaganie przez przyspawanie kołka dystansowego.



Ogólne wskazówki dotyczące obróbki obudów

Frezowanie, wiercenie

Podczas obróbki obudów z tworzywa sztucznego narzędzia muszą być chłodzone powietrzem bezolejowym. Chłodziwa i separatory podczas wiercenia mogą powodować pękanie i szarpanie. W przypadku stosowania separatorów zawierających silikon dalsze nadrukowywanie i lakierowanie nie jest możliwe, ponieważ lakier nie przylegałby prawidłowo. W przypadku wątpliwości prosimy o udzielenie informacji. Nasza usługa obróbki skrawaniem wyklucza to ryzyko.

Uwaga: Standardowy promień frezowania wynosi 1,5 mm. Na życzenie za niewielką dopłatą promień można zminimalizować do 0,5 mm.

Tolerancje (DIN ISO 2768-m)

Zakresy wymiarów nominalnych

ponad 0,5

do 3 ponad 3

do 6 powyżej 6

do 30 powyżej 30

do 120 ponad 120

do 400 ponad 400

do 1000

$\pm 0,1 \pm 0,1 \pm 0,2 \pm 0,3 \pm 0,5 \pm 0,8$



ROZWIĄZANIA DLA TWOJEGO BIZNESU



Wykrawanie

Podczas dziurkowania części z tworzywa sztucznego rogi mogą się rozerwać lub złamać.

Klejenie

Jakość połączenia klejonego zależy od klejonych materiałów, wielkości klejonego obszaru i zastosowanego kleju.

Należy pamiętać o następujących kwestiach:

Przyklejaj tylko te same materiały (np. ABS do ABS). Przyklej jak największą powierzchnię. Użyj odpowiednich klejów i postępuj zgodnie z instrukcjami technicznymi. Sprawdź przyczepność w warunkach użytkowania, takich jak temperatura, odkształcenie itp.

Ogólne instrukcje obróbki obudów aluminiowych

Należy upewnić się, że wszelkie pozostałości chłodziwa lub smaru używane w obróbce zostały usunięte, jeśli części plastikowe muszą być przymocowane do aluminiowych obudów (np. Plastikowe dławiki kablowe, adaptory, wtyczki itp.). Płyny chłodzące i smary mogą powodować kruche i pęknięcie części z tworzyw sztucznych. Należy również pamiętać, że podczas obróbki odlewów aluminiowych mogą zostać ujawnione zamknięte pęcherzyki powietrza, zwane otworami skurczowymi. Proces odlewania i stosowane przez nas stopy powodują bardzo mało otworów skurczowych.

Instrukcje dotyczące obróbki płyt aluminiowych

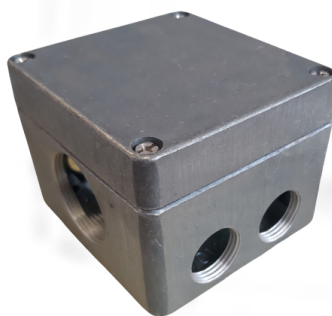
Ze względu na konstrukcję i stabilność do wielu naszych obudów z tworzywa sztucznego oferujemy aluminiowe panele przednie. Panele te są wycinane z anodowanego materiału płytowego, więc powierzchnie mają warstwę anodowaną, ale krawędzie cięte nie. Należy pamiętać, że sitodruk lub nadruk na warstwie anodowanej mogą nie zawsze dobrze przylegać. Podczas obróbki i nadruku paneli przednich według specyfikacji klienta używamy materiału z blachy aluminiowej, który w zależności od wymagań jest anodowany dopiero po nadrukowaniu. Zaletą jest to, że wszystkie krawędzie są odporne na korozję, a nadruk nie ściera się.



ROZWIĄZANIA DLA TWOJEGO BIZNESU



Szeroka oferta obudów przemysłowych.



Obudowy przemysłowe i operacyjne ROSE Systemtechnik, a także wyposażenie Ex, są używane w najróżniejszych gałęziach przemysłu, zastosowaniach i środowiskach. Obudowy metalowe i plastikowe wykonujemy zgodnie z indywidualnymi specyfikacjami oraz z różnych materiałów, takich jak poliester, ABS, aluminium, profile aluminiowe oraz stal nierdzewna.

Aby spełnić specjalne wymagania naszych klientów, w ramach usługi dodatkowej wykonujemy również obróbkę obudów przemysłowych oraz zespołów sterujących indywidualnie dla każdego zamówienia, od pojedynczych serii po serie produkcyjne. Wysoko wykwalifikowana kadra specjalistów dysponuje w tym celu nowoczesnym parkiem maszynowym.

Wykorzystujemy szeroki wachlarz możliwości przy projektowaniu obudów przemysłowych i realizujemy wszystkie życzenia naszych klientów, w zależności od potrzeb i zastosowania, od prostych do złożonych operacji obróbkowych włącznie. Z przyjemnością doradzimy Państwu w zakresie naszych opcji obróbki, aby zapewnić możliwie najlepsze wyniki.



Frezowanie:

Frezujemy obudowy przemysłowe, operacyjne i ekspozycyjne indywidualnie, zgodnie ze specyfikacjami naszych klientów. Nasze nowoczesne maszyny CNC pozwalają na ultraprecyzyjną, filigranową obróbkę. Maszyna skanuje obudowę i umożliwia bardzo dokładne frezowanie powierzchni, na przykład w celu przygotowania do umieszczenia klawiatury membranowej bez wystających elementów.

Wiercenie, gwintowanie i pogłębianie wsteczne:

Dysponujemy szeroką gamą opcji obróbki, aby precyzyjnie dostosować nasze obudowy do wymagań naszych klientów: od standardowego gwintowania po bardziej złożone pogłębianie wsteczne przy użyciu specjalnych narzędzi.

Grawerowanie:

Inną ważną opcją projektową naszych obudów i urządzeń sterujących i sterujących jest indywidualne grawerowanie zgodnie z wymaganiami klienta. Grawerowanie można wykonywać jednocześnie z obróbką skrawaniem. Możemy grawerować obrazy lub teksty w różnych krojach, kształtach i kolorach.

Obróbka laserowa:

Cięcie laserowe to procedura cięcia termicznego za pomocą wiązki laserowej. Technologia ta umożliwia dokładne i szybkie uzyskiwanie nawet złożonych geometrii, zapewniając najlepszą możliwą wydajność materiałową przy niewielkich stratach. Laser CO2 o dużej mocy w naszej wycinarni laserowej umożliwia nam obróbkę wszystkich boków obudów ze stali nierdzewnej oraz kształtowanie pokrywy i podstawy. W przeciwieństwie do druku laserowego, w którym wiązka laserowa o małej mocy kontroluje jedynie nakładanie pigmentu na drukowany materiał, znakowanie laserowe modyfikuje rzeczywisty materiał, który ma być etykietowany. Na naszej znakownicy laserowej wykonujemy indywidualne tabliczki znamionowe. Na życzenie możemy nałożyć te tabliczki bezpośrednio na skrynkę zaciskową lub pokrywę obudowy. Jedną z decydujących zalet znakowania laserowego jest to, że nie można ich usunąć, jak na przykład nadruki lub etykiety samoprzylepne. Dzięki temu jest bardziej odporny na fałszowanie i pozostaje nienaruszony nawet po długich okresach pracy w agresywnym środowisku.

**Więcej informacji na temat ofertowanych przez nas usług
znajdą Państwo na naszej stronie internetowej oraz portalach
społecznościowych. Wszelkie pytania prosimy kierować na
info@ex-con.pl**

