

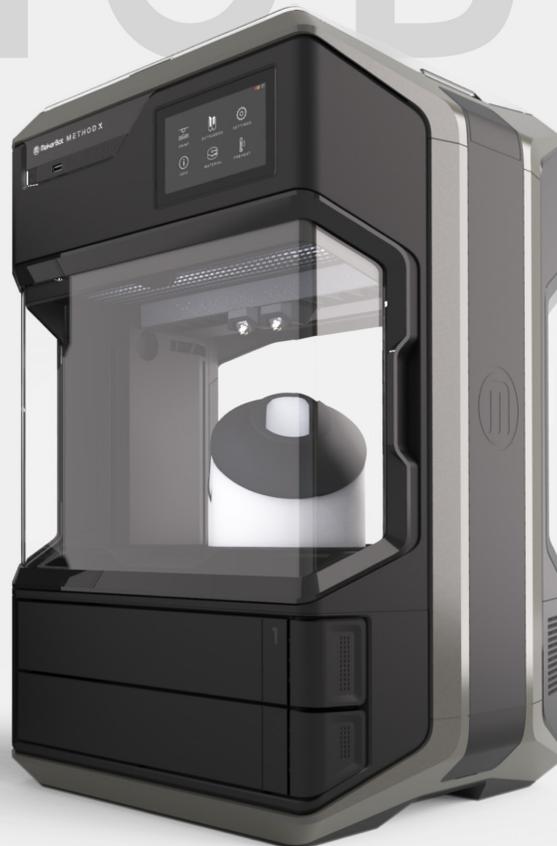
METHOD

Una estación de trabajo para la manufactura.
Imprima ABS Real a 100°C.

Powered by **stratasys**



METHOD

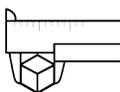


METHOD X NUEVO



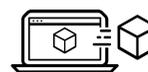
IMPRIMA ABS REAL DE GRADO INDUSTRIAL, CON UNA CÁMARA A 100C. POWERED BY STRATASYS®.

- › Capaz de soportar 15°C más que el ABS modificado para impresoras 3D de escritorio.
- › Utiliza el material de soporte soluble Stratasys® SR-30.
- › Adhesión superior en las capas del eje Z, ofrece mayor fuerza y un mejor acabado de superficie sin deformación ni ondulación.



MATERIALES LISTOS PARA MANUFACTURA INCLUYENDO ABS REAL, PETG, TOUGH Y MÁS.

- › Precisión dimensional en las piezas impresas de ± 0.2 mm (± 0.007 in)¹.
- › Libertad geométrica sin restricciones con el sistema de extrusión dual METHOD.
- › Imprima ensamblajes complejos con tolerancias exactas.



SISTEMA DE IMPRESIÓN INDUSTRIAL AUTOMATIZADO, LIBRE DE RETOQUES.

- › Una impresión 2 veces más rápida que las impresoras 3D de escritorio líderes.²
- › Más de 300,000 horas de prueba en más de 150 impresoras (incluidas las pruebas del sistema completo y los subsistemas).³
- › Flujo de trabajo transparente del CAD a la Pieza con:

COMPARE LOS MODELOS METHOD



METHOD



METHOD X NUEVO

| | | | |
|---|---------------------------------|--|---|
|  | SKU | SKU 900-0001A | SKU 900-0002A |
|  | MATERIALES | PLA, PETG, TOUGH | PLA, PETG, TOUGH ABS REAL NUEVO |
|  | SOPORTE | PVA | PVA SR-30 NUEVO |
|  | TEMPERATURA DE LA CÁMARA | 60°C | 100°C |
| | Fuelles X | | ✓ |
| | Requerimientos de energía | 100 - 240 V 3.9A - 1.6A, 50 / 60 Hz 400 W máx. | 100 - 240 V 8.1A - 3.4A, 50 / 60 Hz 800 W máx. |
|  | VOLUMEN DE CONSTRUCCIÓN | Extrusión sencilla 19 L x 19 W x 19.6 H cm / 7.5 x 7.5 x 7.75 in Extrusión doble 15.2 L x 19 W x 19.6 H cm / 6.0 x 7.5 x 7.75 in | Extrusión sencilla 19 L x 19 W x 19.6 H cm / 7.5 x 7.5 x 7.75 in Extrusión doble 15.2 L x 19 W x 19.6 H cm / 6.0 x 7.5 x 7.75 in |
|  | PRESICIÓN DIMENSIONAL | ± 0.2mm / ±0.007in ¹ | ±0.2mm / ±0.007in ¹ |
|  | EXTRUSORES | Extrusor Modelo Modelo 1 Extrusor de soporte Modelo 2 | Extrusor Modelo Modelo 1XA Extrusor de soporte Modelo 2XA |
|  | APLICACIONES | <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%; border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">CONCEPTO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prototipos rápidos - Pruebas de ajuste - Iteraciones de conceptos </div> <div style="width: 45%; border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">PRODUCCIÓN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Herramientas de manufactura - Piezas de uso final - Prototipos funcionales </div> </div> | |

¹ ± 0.2mm o ± 0.002 mm por mm de desplazamiento – el que sea mayor. Con base en las pruebas internas de geometrías seleccionadas.

² Comparadas con las impresoras 3D más conocidas cuando utilizan las mismas configuraciones de altura de capa y densidad de relleno. La ventaja de la velocidad depende de la geometría y material del objeto.

³ Se espera que las horas de prueba totales combinadas de METHOD y METHOD X (Pruebas del sistema completo y los subsistemas) se completen, aproximadamente, para el envío de la METHOD X.